

ABS KUMHO GIALLO 3005/2

19/05/2022

	Proprietà	Condizioni di prova	Unità di misura	Valori	Range	Metodo		
						ASTM	DIN	ISO
FISICHE	Densità	23°C	g/cm ³	1,05	+/- 0,01	D792	53479	R1183
	Indice di fluidità	220°C - 10 Kg	g/10'	35	+/- 5	D1238	53735	R1133
	Assorbimento d'acqua	23°C x 24 h	%	0,3	+/- 0,05	D570		R62
	Ritiro allo stampaggio		%	0,6	+/- 0,2	D955		
MECCANICHE	Izod con intaglio	23°C	J/m	200	+/- 20	D256		R180
	Carico di snervamento a trazione		N/mm ²	44	+/- 3	D638	53455	R527
	Allungamento a rottura		%	20	+/- 5	D638	53455	R527
	Carico massimo a flessione		N/mm ²	68	+/- 3	D790	53452	I78
	Modulo elastico a flessione		N/mm ²	2300	+/- 100	D790	53457	I78
	Durezza Rockwell scala R	23°C				D785		2039/2
TERMICHE	HDT (T° di distorsione)	1,82 N/mm ²	°C	82	+/- 4	D648	53461	75
	HDT (T° di distorsione)	0,45 N/mm ²	°C			D648	53461	75
	VICAT (T° di rammollimento)	9,8 N - 120°C/h	°C			D1525/A	53460	306/A
	VICAT (T° di rammollimento)	49 N - 120°C/h	°C	100	+/- 4	D1525/B	53460	306/B
REAZIONE AL FUOCO	Comportamento al fuoco (spessore 3,2 mm.)			HB		UL94		
	Comportamento al fuoco (spessore 1,6 mm.)			HB		UL94		

Le informazioni e i dati contenuti nel presente documento hanno valore indicativo al fine di rendere ottimale l'utilizzazione del nostro prodotto. Essi si basano sulle nostre attuali nozioni ed esperienze e sono riportate con la migliore esattezza. Tuttavia, in considerazione del gran numero di fattori influenti la trasformazione, tale esattezza non è oggetto di garanzia e i dati comunicati non costituiscono né implicano in termini generali alcuna garanzia e impegno da parte della società.

I provini utilizzati per i tests sopra descritti, sono stati ottenuti per stampaggio a iniezione dopo essiccamento in stufa ad aria forzata a 80°C per 2 ore circa.

Le temperature di trasformazione oscillano da 200°C a 240°C, e lo stampo da 40°C a 60°C

Versione 1.0 del 19/05/2022