



RPM

**ERREPIEMME S.R.L.**

Strada Vicinale della Guarnazzola, 17
 20015 PARABIAGO (MI)
 Tel. 0331.58.58.06 (4 linee r.a.)
 Fax. 0331.55.54.45
 info@errepiemme.it
 www.errepiemme.it

Produzione e Commercio Materie Termoplastiche

Vers. 1.2 del 19/01/2018

SCHEMA TECNICA/DATA SHEET

DWKRAL ABS FV 17%

ABS per stampaggio ad iniezione rinforzato con 17% di fibra vetro, indicato per manufatti ove è richiesta elevata rigidità e resistenza meccanica

| PROPRIETÀ/PROPERTIES | | CONDIZIONI DI PROVA | METODO UTILIZZATO | UNITÀ DI MISURA | VALORI |
|---------------------------------------|---------------------------------|---------------------|-------------------|-------------------|------------------|
| PROPRIETÀ FISICHE | PHYSICAL PROPERTIES | | | | |
| Densità | Density | 23°C | ASTM D792 | g/cm ³ | 1,17 |
| Assorbimento di umidità | Water Adsorption | 24 h - 23°C | ASTM D570 | % | 0,2 |
| Indice di fluidità | Melt Flow Index | 220°C - 98 N | ASTM D1238 | g/10' | 8 - 15 |
| Ritiro lineare allo stampaggio | Linear mould shrinkage | Normale | Interno | % | 0,1 - 0,3 |
| PROPRIETÀ MECCANICHE | MECHANICALS PROPERTIES | | | | |
| Carico di snervamento a trazione | Tensile strength at yield | 50 mm/min. | ASTM D638 | MPa | - |
| Carico di rottura a trazione | Tensile strength at break | 50 mm/min. | ASTM D638 | MPa | 70 |
| Allungamento a rottura | Elongation at break | 50 mm/min. | ASTM D638 | % | 2,0 |
| Sollecitazione massima a flessione | Bending stress | 1,3 mm/min. | ASTM D790 | MPa | - |
| Modulo elastico a flessione | Flexural modulus | 1,3 mm/min. | ASTM D790 | MPa | 6000 |
| Resistenza all'urto IZOD con intaglio | Impact strength (notched) | +23°C - 3,2 mm | ASTM D256 | J/m | >50 |
| Resistenza all'urto IZOD con intaglio | Impact strength (notched) | -20°C - 3,2 mm | ASTM D256 | J/m | >30 |
| Durezza Rockwell | | - | ASTM D785 | Scala R | - |
| PROPRIETÀ TERMICHE | THERMAL PROPERTIES | | | | |
| Temperatura di inflessione HDT | Heat distortion temperature | 1,82 MPa | ASTM D648 | °C | >95 |
| Temperatura di rammollimento VICAT | Vicat softening point | 49N x 120° C/h | ASTM D1525 | °C | >100 |
| Punto di fusione | Melting point | - | ASTM D2117 | °C | - |
| Temperatura di uso in continuo | Continuous exercise temperature | - | - | °C | - |
| RESISTENZA ALLA FIAMMA | FLAME RESISTANCE | | | | |
| Prova del filo incandescente | Glow Wire Test (GWT) | S = 2 mm | IEC 695-2-1 | °C | 650 |
| Autoestinguenza | Flammability | S = 1,6 mm | UL 94 | Classe | HB |
| Autoestinguenza | Flammability | S = 3,2 mm | UL 94 | Classe | HB |
| PROPRIETÀ ELETTRICHE | ELECTRICAL PROPERTIES | | | | |
| Costante dielettrica | Dielectric constant | 1 MHz - secco | IEC 60250 | - | 2,8 |
| Rigidità dielettrica | Dielectric strength | S = 1 mm | IEC 60243-1 | KV/mm | 30 |
| Resistività di volume | Volume resistivity | Secco | IEC 60093 | ohm cm. | 10 ¹⁵ |

| CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) | | | |
|---|---|--|---|
| Temperature del cilindro <i>Cylinder temperature</i> 220 - 260 °C | Temperatura dello stampo <i>Mold temperature</i> 50 - 80 °C | Temperatura di essiccazione <i>Dry temperature</i> 85 °C 2-4 h | Velocità di iniezione <i>Injection speed</i> Medio-alta |

Nota:

I valori riportati nella scheda tecnica, riferiti a resina neutra, sono da considerarsi indicativi. Come tali non possono essere assunti come specifica di vendita. Ove riportati due valori (x / y) si intendono: il primo a secco ed il secondo dopo stabilizzazione. I valori possono variare all'interno di range di scostamento ammessi dal ns. sistema qualità aziendale. Per ulteriori informazioni consultare la cartella "INFO-TECNICHE".