

## Serie CO/1VT/CS – Adesione a PC, ABS, PETG, compression set ottimizzato

**APPLICAZIONI PRINCIPALI:**

- elementi soggetti a carichi dinamici e statici
- guarnizioni
- finizioni sovrastampate

**compression set ottimizzato  
listato secondo la norma UL 94 HB  
buona resistenza agli agenti atmosferici<sup>2</sup>**

**Serie CO/1VT/CS – Adesione a PC, ABS, PETG, compression set ottimizzato**

	Colore	Durezza DIN 53505 / ISO 868 Sh A	Densità DIN EN ISO 1183-1:2004 g/cm <sup>3</sup>	Resistenza alla trazione <sup>3</sup> DIN 53504 / ISO 37 N/mm <sup>2</sup>	Allungamento a rottura <sup>3</sup> DIN 53504 / ISO 37 N/mm <sup>2</sup>	Resistenza allo strappo ISO 34-1 metodo B (b) (Graves) N/mm	Adesione a PC <sup>1</sup> conforme al test Renault D41 1916 - N/mm	Adesione a ABS <sup>1</sup> conforme al test Renault D41 1916 - N/mm	Adesione a ABS/PC <sup>1</sup> conforme al test Renault D41 1916 - N/mm	Compression Set (deformazione residua) ISO 815 %		
										72h/ 23°C	22h/ 70°C	22h/ 120°C
<b>TP5VCN</b>	naturale	50	1.10	3.3	430.0	11.0	I valori variano tra 7 e 18 N/mm a seconda del grado di durezza.	I valori variano tra 7 e 18 N/mm a seconda del grado di durezza.	I valori variano tra 7 e 18 N/mm a seconda del grado di durezza.	13.0	43.0	76.0
<b>TP6VCN</b>	naturale	60	1.10	5.5	530.0	14.0				13.0	45.0	73.0
<b>TP7VCN</b>	naturale	70	1.10	6.2	550.0	16.0				17.0	44.0	67.0
<b>TP8VCN</b>	naturale	80	1.10	8.5	500.0	19.0				19.0	43.0	68.0

<sup>1</sup> La qualità dell'adesione è strettamente connessa al design dello stampo, alla geometria del prodotto e al processo di lavorazione. La KRAIBURG TPE sarà lieta di mettersi a disposizione per ulteriori chiarimenti.

<sup>2</sup> Misurata alla presenza di condizioni meteorologiche artificiali come prevede la norma DIN EN ISO 4892-2. I compound neri presentano una resistenza agli agenti atmosferici fino a 3000 MJ/m<sup>2</sup> d'energia radiante (corrispondente a 1,5 anni d'esposizione outdoor in Europa centrale). I compound naturali presentano una resistenza agli agenti atmosferici fino a 2000 MJ/m<sup>2</sup> (corrispondente a un anno d'esposizione outdoor in Europa centrale) con dei valori dE compresi tra 4,5 e5.

<sup>3</sup> Al contrario alla norma ISO 37 viene testato con una velocità di trazione di 200 mm/min.

Questa scheda informativa è tratta dal programma THERMOLAST®. KRAIBURG TPE è a Vostra disposizione per consigliarVi il materiale più adatto alle Vostre applicazioni.

Nota:	Le informazioni contenute nel presente documento corrispondono al nostro livello di conoscenza al momento della pubblicazione. Non è escluso che queste ultime possano cambiare sulla scorta di ulteriori ricerche e studi. I nostri rapporti si basano su misurazioni effettuate su campioni e vogliono fornire semplicemente una descrizione tecnica dei nostri prodotti. Non hanno pertanto valore di certificazioni ufficiali e non esimono il cliente dalla responsabilità di condurre prove sui prodotti finiti al fine di stabilirne l'idoneità. Di conseguenza, la KRAIBURG TPE non si assume alcuna responsabilità in relazione all'uso di queste informazioni.
-------	--

## Serie CO/1VT/CS – Adesione a PC, ABS, PETG, compression set ottimizzato

### Serie CO/1VT/CS – Adesione a PC, ABS, PETG, compression set ottimizzato

	Colore	Durezza DIN 53505 / ISO 868 Sh A	Densità DIN EN ISO 1183-1:2004 g/cm <sup>3</sup>	Resistenza alla trazione DIN 53504 / ISO 37 N/mm <sup>2</sup>	Allungamento a rottura DIN 53504 / ISO 37 N/mm <sup>2</sup>	Resistenza allo strappo ISO 34-1 metodo B (b) (Graves) N/mm	Adesione a PC <sup>1</sup> conforme al test Renault D41 1916 - N/mm	Adesione a ABS <sup>1</sup> conforme al test Renault D41 1916 - N/mm	Adesione a ABS/PC <sup>1</sup> conforme al test Renault D41 1916 - N/mm	Compression Set (deformazione residua) ISO 815 %		
										72h/ 23°C	22h/ 70°C	22h/ 120°C
TP5VCZ	nero	50	1.10	3.3	430.0	11.0	I valori variano tra 7 e 18 N/mm a seconda del grado di durezza.	I valori variano tra 7 e 18 N/mm a seconda del grado di durezza.	I valori variano tra 7 e 18 N/mm a seconda del grado di durezza.	13.0	44.0	79.0
TP6VCZ	nero	60	1.10	5.5	530.0	14.0				15.0	44.0	68.0
TP7VCZ	nero	70	1.10	6.2	550.0	16.0				17.0	45.0	71.0
TP8V CZ	nero	80	1.10	8.5	500.0	19.0				22.0	48.0	68.0

<sup>1</sup> Al contrario alla norma ISO 37 viene testato con una velocità di trazione di 200 mm/min.

<sup>2</sup> La qualità dell'adesione è strettamente connessa al design dello stampo, alla geometria del prodotto e al processo di lavorazione. La KRAIBURG TPE sarà lieta di mettersi a disposizione per ulteriori chiarimenti.

Questa scheda informativa è tratta dal programma THERMOLAST®. KRAIBURG TPE è a Vostra disposizione per consigliarVi il materiale più adatto alle Vostre applicazioni.

Nota:	Le informazioni contenute nel presente documento corrispondono al nostro livello di conoscenza al momento della pubblicazione. Non è escluso che queste ultime possano cambiare sulla scorta di ulteriori ricerche e studi. I nostri rapporti si basano su misurazioni effettuate su campioni e vogliono fornire semplicemente una descrizione tecnica dei nostri prodotti. Non hanno pertanto valore di certificazioni ufficiali e non esimono il cliente dalla responsabilità di condurre prove sui prodotti finiti al fine di stabilirne l'idoneità. Di conseguenza, la KRAIBURG TPE non si assume alcuna responsabilità in relazione all'uso di queste informazioni.
-------	--

© 2010 by KRAIBURG TPE GmbH & Co. KG, 14.04.2010

## Serie CO/1VT/CS –Adesione a PC, ABS, PETG, compression set ottimizzato

**VANTAGGI OFFERTI DAL MATERIALE:**

- eccellente adesione in doppia iniezione (dipendente dalla geometria del pezzo e dal processo di lavorazione)
- buoni valori di compression set anche ad una temperatura di 120°C e -25°C
- guarnizioni integrate anche a temperature elevate
- adatto per guarnizioni statiche e dinamiche
- possibile l'inserimento del pezzo in macchine a singola iniezione
- compound in colore naturale sono facili da colorare
- piacevole al tatto (soft touch)
- listato secondo la norma UL 94 HB

**PROCESSO DI LAVORAZIONE:**

- macchine a doppia iniezione
- temperatura dello stampo: da 40°C a 60°C
- bassa contropressione
- un'elevata frizione nella fase d'iniezione (punto d'iniezione piccolo, velocità elevata, ecc.) migliora la fluidità
- per raggiungere un'adesione ottimale sono necessarie almeno 2-4 ore di essiccazione a 60°C-80°C

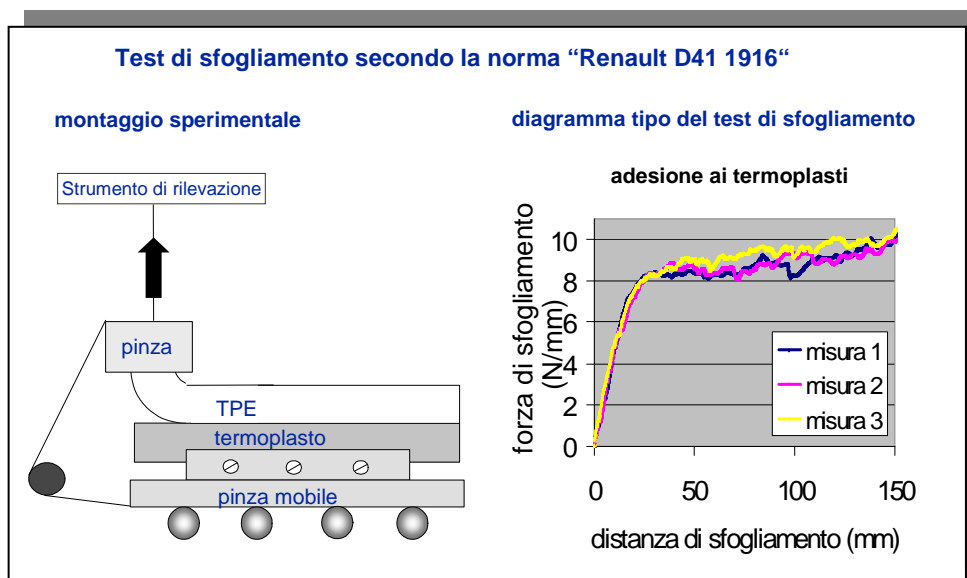
**Temperatura di lavorazione:**

- adesione a diversi tecnopolimeri: 180°C – 240°C (max. 250°C)
- velocità e pressione d'iniezione possibilmente elevate

**Descrizione del test di sfogliamento (peel test) secondo la norma "Renault D41 1916"**

Lo strumento di rilevazione della resistenza allo sfogliamento per trazione riprodotto nel disegno sottostante misura la forza di sfogliamento (peel strength - N/mm) in funzione della distanza percorsa dalla pinza superiore dello strumento. Questa distanza si definisce come distanza di sfogliamento. Questo test permette di valutare la resistenza allo sfogliamento del TPE.

Dimensione delle provette : parte in materiale termoplastico: 130 x 22 x 2 mm, parte in TPE: 130 x 20 x 2 mm.



Questa scheda informativa è tratta dal programma THERMOLAST®. KRAIBURG TPE è a Vostra disposizione per consigliarVi il materiale più adatto alle Vostre applicazioni.

**Nota:** Le informazioni contenute nel presente documento corrispondono al nostro livello di conoscenza al momento della pubblicazione. Non è escluso che queste ultime possano cambiare sulla scorta di ulteriori ricerche e studi. I nostri rapporti si basano su misurazioni effettuate su campioni e vogliono fornire semplicemente una descrizione tecnica dei nostri prodotti. Non hanno pertanto valore di certificazioni ufficiali e non esimono il cliente dalla responsabilità di condurre prove sui prodotti finiti al fine di stabilirne l'idoneità. Di conseguenza, la KRAIBURG TPE non si assume alcuna responsabilità in relazione all'uso di queste informazioni.