

Serie CO/3VT – Adesione a PS, HIPS

APPLICAZIONI PRINCIPALI:

- componenti elettrici ed elettronici
- guarnizioni
- rivestimenti e finizioni sovrastampate
- elementi funzionali
- Soft touch
(impugnature per utensili manuali, elettrici, ecc.)

buona fluidità
buona adesione anche per i compound più morbidi

CO/3VT – Adesione a PS, HIPS

	Colore	Durezza DIN 53505 / ISO 868 Sh A	Densità DIN EN ISO 1183-1:2004 g/cm ³	Resistenza alla trazione ² DIN 53504 / ISO 37 N/mm ²	Allungamento a rottura ² DIN 53504 / ISO 37 %	Resistenza allo strappo ISO 34-1 metodo B (b) (Graves) N/mm	Adesione a PS ¹ conforme al test Renault D41 1916 - N/mm	Adesione a HIPS ¹ conforme al test Renault D41 1916 - N/mm
TD3PSN	naturale	30	1.10	1.5	550.0	7.0	1.8	2.3
TD4PSN	naturale	40	1.11	2.3	570.0	10.0	1.5	2.7
TD5PSN	naturale	50	1.10	3.3	600.0	13.0	2.0	3.0
TD6PSN	naturale	60	1.11	5.3	600.0	18.0	2.0	3.9
TD7PSN	naturale	70	1.12	7.1	650.0	26.0	0.5	1.6

¹ 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.

² 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.
-------	--

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

Serie CO/3VT – Adesione a PS, HIPS

VANTAGGI OFFERTI DAL MATERIALE:

- eccellente adesione in doppia iniezione (dipendente dalla geometria del pezzo e dal processo di lavorazione)
- possibile l'inserimento del pezzo in macchine a singola iniezione
- compound in colore naturale sono facili da colorare
- piacevole al tatto (soft touch)
- buona fluidità

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
- essiccamento raccomandato: 2-4 h a 60°C-80°C

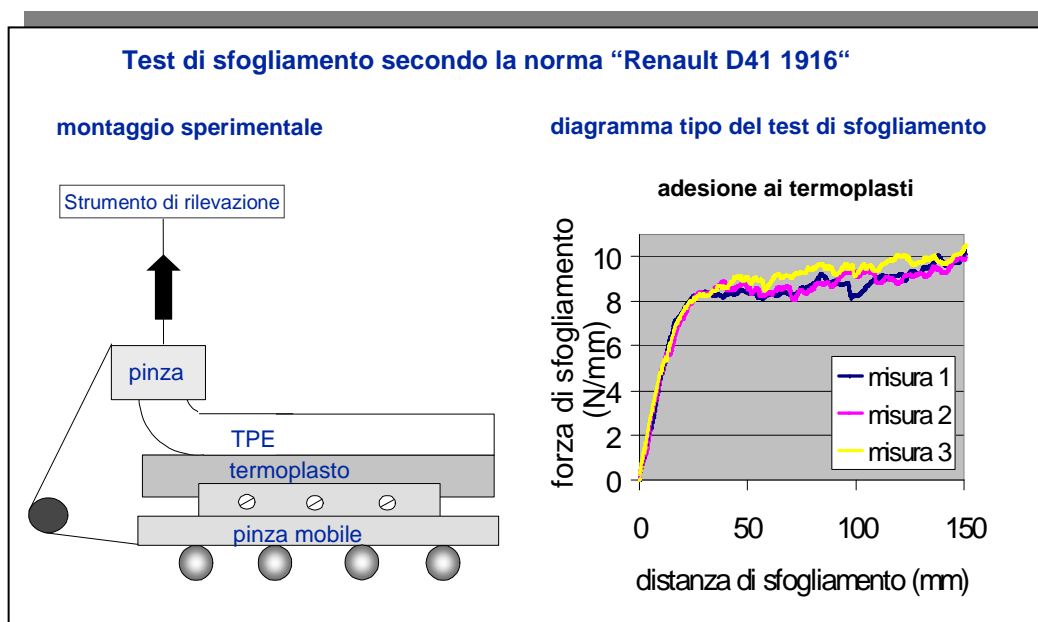
Temperatura di lavorazione:

- adesione a diversi tecnopolimeri: 200°C – 230°C (max. 240°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.