

Série GP/CO – General purpose, Adhésion sur PC, ABS, PC/ABS

EXEMPLES D'APPLICATIONS:

- touché soft agréable
- poignées
- produits de consommation

libre de brevets pour pièces
en bi-injection¹
compounds faciles à colorer
facilité de mise en oeuvre
excellente adhésion
touché agréable

Série GP/CO – General Purpose, Adhésion sur PC, ABS, PC/ABS

	Couleur	Dureté DIN 53505 / ISO 868 Sh A	Densité DIN EN ISO 1183-1:2004 g/cm ³	Résistance à la traction ³ DIN 53504 / ISO 37 N/mm ²	Allongement à la rupture ³ DIN 53504 / ISO 37 %	Résistance au déchirement ISO 34-1 méthode B (b) (Graves) N/mm
TF3ADG	naturel	30	1.10	2.0	734.0	8.7
TF4ADG	naturel	40	1.10	2.6	776.0	10.8
TF5ADG	naturel	50	1.10	3.4	779.0	13.1
TF6ADG	naturel	60	1.10	3.9	746.0	15.6

Ces fiches techniques représentent seulement un aperçu de l'ensemble de notre gamme THERMOLAST®. La société KRAIBURG TPE se tient à votre entière disposition afin de vous aider dans la sélection des compounds appropriés à vos applications.

Remarque: Les informations contenues dans ce document correspondent à notre niveau de connaissance au moment de la publication. Il n'est pas exclu que des changements puissent survenir à la suite de nouvelles études et recherches. Nos fiches se basent sur des mesures effectuées sur des échantillons et visent à fournir simplement une description technique de nos produits. Il ne s'agit pas de certifications officielles ce qui ne dispense pas le client de mener ses propres tests en fonction de son application et de sa méthode de travail. Par conséquent, la société KRAIBURG TPE n'assume aucune responsabilité concernant l'utilisation de ces informations.

© 2010 by KRAIBURG TPE GmbH & Co. KG, 20.04.2010

Série GP/CO – General purpose, Adhésion sur PC, ABS, PC/ABS

AVANTAGES DE LA SERIE:

- Applications intérieures
- conforme aux normes FDA et 2002/72/EC
- touché agréable
- libre de brevets pour pièces en bi-injection¹
- excellente adhésion

TRANSFORMATION:

- sur machine bi-injection (ou pour le surmoulage)
- température du moule: 40° C à 60° C
- faible pression de maintien
- de forts cisaillements (par ex. petit point d'injection, vitesse d'injection élevée, etc.) ont une bonne influence sur la fluidité
- un étuvage de 2 heures 80° C est fortement recommandé

Température de mise en oeuvre:

- adhésion sur différents polymères techniques: 200° C – 240° C (max. 250° C)
- vitesse d'injection élevée si possible

Ces fiches techniques représentent seulement un aperçu de l'ensemble de notre gamme THERMOLAST®. La société KRAIBURG TPE se tient à votre entière disposition afin de vous aider dans la sélection des compounds appropriés à vos applications.

Remarque: Les informations contenues dans ce document correspondent à notre niveau de connaissance au moment de la publication. Il n'est pas exclu que des changements puissent survenir à la suite de nouvelles études et recherches. Nos fiches se basent sur des mesures effectuées sur des échantillons et visent à fournir simplement une description technique de nos produits. Il ne s'agit pas de certifications officielles ce qui ne dispense pas le client de mener ses propres tests en fonction de son application et de sa méthode de travail. Par conséquent, la société KRAIBURG TPE n'assume aucune responsabilité concernant l'utilisation de ces informations.