

GP/CO – General Purpose, adesione a PC, ABS, PC/ABS

ESEMPI DI APPLICAZIONE:

- soft touch
- impugnature ergonomiche
- articoli per consumatori

facile da colorare
compound facili da lavorare
eccellente adesione in doppia iniezione
(dipendente dalla geometria del pezzo e dal
processo di lavorazione)
piacevole al tatto (soft touch)

General Purpose, Haftung zu PC, ABS, PC/ABS

	Colore	Durezza DIN 53505 / ISO 868 Sh A	Densità DIN EN ISO 1183-1:2004 g/cm ³	Resistenza alla trazione DIN 53504 / ISO 37 N/mm ²	Allungamento a rottura DIN 53504 / ISO 37 %	Resistenza allo strappo ISO 34-1 Methode B (b) (Graves) N/mm
TF3ADG	naturale	30.0	1.10	2.0	734	8.7
TF4ADG	naturale	40.0	1.10	2.6	776	10.8
TF5ADG	naturale	50.0	1.10	3.4	779	13.1
TF6ADG	naturale	60.0	1.10	3.9	746	15.6

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 esimano 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, 05.07.2010

GP/CO – General purpose, adesione a PC, ABS, PC/ABS

VANTAGGI OFFERTI DAL MATERIALE:

- speciali applicazioni indoor
- conforme alle norme FDA e 2002/72/EC
- compound gradevoli al tatto
- eccellente adesione

PROCESSO DI LAVORAZIONE:

- macchine a doppia iniezione (alcuni compound sono adatti anche per inserimento)
- 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: 2h a 60°C

Temperatura di lavorazione:

- adesione a diversi tecnopolimeri:
- velocità e pressione d'iniezione possibilmente elevate

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 esimano 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, 05.07.2010