

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTAPROP 1560 T8 H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero 30% carica minerale, buona stampabilità, ottime caratteristiche fisico meccaniche. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

Polypropylene homopolymer 30% mineral filler, good processability, good physical and mechanical properties. The product is formulated with additives that grant high thermal stability and compatibility with deteratives.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	15
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,15
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,9 - 1,2
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	24
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	20
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2800
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	30
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	96
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:
Injection molding temperature:

200 - 250°C

Mould temperature:

40 - 60°C

Injection pressure:

media / medium

Injection Speed:

media / medium

Drying Temperature:

80°C

Drying Time (hours):

2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughieroli, 6, 21050, Gorta Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTAPROP 1280 T8 H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero con 40% carica minerale, buona stampabilità, ottime caratteristiche fisico meccaniche. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione ai detersivi.

Polypropylene homopolymer 40% mineral filler, good processability, excellent physical and mechanical characteristics. The product is formulated with additives stabilizer to detersives.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,25
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,0 - 1,2
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	22
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	30
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	3600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	35
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,5mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,0mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:
Injection molding temperature:
Mould temperature:
Injection pressure:
Injection Speed:
Drying Temperature:
Drying Time (hours):

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorta Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAPROP 1280 C T H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero con 40% carbonato di calcio, buona stampabilità, buone caratteristiche fisico meccaniche. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

Polypropylene homopolymer 40% calcium carbonate filled, good processability, good physical and mechanical properties. The product is formulated with additives that grant high thermal stability, compatibility with detergives.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,25
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,0 - 1,2
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	22
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	70
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2800
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	30
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	97
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:
 Temperatura stampo:
 Pressione di iniezione:
 Velocità di iniezione:
 Temperatura Essiccamento:
 Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:

Injection molding temperature: 220 - 250°C
Mould temperature: 40 - 60°C
Injection pressure: media / medium
Injection Speed: media / medium
Drying Temperature: 80°C
Drying Time (hours): 2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@coassapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAPROP 1260 C T K D ALL COLOURS

Polipropilene copolimero 30% carbonato di calcio, buone proprietà fisiche e meccaniche.

Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

Polypropylene copolymer 30% calcium carbonate filled, good physical and mechanical properties.

The product is formulated with additives that grant high thermal stability and resistance to deteratives.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,15
Meccaniche	Mechanical				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	1800
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	40
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	77
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:

Injection molding temperature:

Mould temperature:

Injection pressure:

Injection Speed:

Drying Temperature:

Drying Time (hours):

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTAPROP 1240 T8 H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero 20% carica minerale, buone proprietà fisico meccaniche, buona stampabilità. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione ai detersivi.

Polypropylene homopolymer 20% mineral filler, good physical and mechanical characteristics, good processability. The product is formulated with additives that grant compatibility with deteratives.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,05
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	30
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	25
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	35
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:
Injection molding temperature:
Mould temperature:
Injection pressure:
Injection Speed:
Drying Temperature:
Drying Time (hours):

200 - 240°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAPROP 1240 C H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero 20% carica minerale, buone proprietà fisico meccaniche, buona stampabilità. Il prodotto è stabilizzato ai detersivi.

Polypropylene homopolymer 20% mineral filler, good physical and mechanical properties, good processability. The product is stabilized to detergents.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,04
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,2 - 1,4
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	24
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2000
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	30
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:
Temperatura stampo:
Pressione di iniezione:
Velocità di iniezione:
Temperatura Essiccamento:
Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:

Injection molding temperature: 200 - 240°C
Mould temperature: 40 - 60°C
Injection pressure: media / medium
Injection Speed: media / medium
Drying Temperature: 80°C
Drying Time (hours): 2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAPROP 0580 GFC T H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero rinforzato 40% fibra vetro chimicamente aggraffata, ottima rigidità, ottima resistenza all'urto. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

Polypropylene homopolymer 40% chemically coupled glass fibre reinforced, excellent stiffness, excellent impact strength. The product is stabilized to deteratives and temperature.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	4
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,18
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,2 - 0,4
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	100
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	3
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	7500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	100
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	140
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:

Injection molding temperature:

Mould temperature:

Injection pressure:

Injection Speed:

Drying Temperature:

Drying Time (hours):

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorta Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTAPROP 0560 GFC T H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero rinforzato 30% fibra vetro chimicamente aggraffata, buona rigidità, ottima resistenza all'urto. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

Polypropylene homopolymer 30% chemically coupled glass fibre reinforced, good stiffness, excellent impact strength. The product is stabilized to deteratives and temperature.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	5
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,13
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,4 - 0,5
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	95
Allungamento a snerv.	Elongation at yield	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	3,3
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	5600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	120
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	135
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:
Injection molding temperature:
Mould temperature:
Injection pressure:
Injection Speed:
Drying Temperature:
Drying Time (hours):

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAFORM 1000 NATURALE

POM idoneo per lo stampaggio ad iniezione.

POM suitable for injection molding.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	<i>M.F.R.</i>	190°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	9
Densità	<i>Density</i>		ASTM D792	g/cm ³	1,41
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ASTM D955	%	2,85
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	<i>Tensile strength at break</i>	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	62
Allungamento a rottura	<i>Elongation at break</i>	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	60
Modulo a flessione	<i>Flexural modulus</i>	23°C	ASTM D790	MPa	2600
Izod con intaglio	<i>Izod notched</i>	23°C	ASTM D256	J/m	64
Termiche	Thermal				
Vicat	<i>Vicat</i>	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	150
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:

Injection molding temperature:

Mould temperature:

Injection pressure:

Injection Speed:

Drying Temperature:

Drying Time (hours):

180 - 230°C

40 - 120°C

media / *medium*

media / *medium*

80/90°C

3-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorta Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTADIENE HH 106 ALL COLOURS

ABS con elevata termoresistenza, buona fluidità, buona resistenza all'urto.

Applicazioni: auto, articoli tecnici.

ABS very thermal resistance, good melt flow rate, good impact resistance.
Applications: automotives, technical articles.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	220°C / 10 Kg	ASTM D1238	g/10 min	7
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,05
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,4 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638		48
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	15
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2400
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	190
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	115
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	106
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB
Prova filo incandescente	Glow wire test		I.E.C. 60695-2-1	°C	650

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:
Injection molding temperature:
Mould temperature:
Injection pressure:
Injection Speed:
Drying Temperature:
Drying Time (hours):

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughieroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTADIENE 1640 UV AS ALL COLOURS

ABS usi generali, buona resistenza all'urto, alta fluidità, brillante, con antistatico e anti-UV, ottima stampabilità. Applicazioni: elettrodomestici, arredo bagno, ufficio, varie.

ABS general purpose, good impact resistance, high melt flow rate, high gloss, with antistatic and anti-UV, excellent processability.

Applications: domestic appliances, bath furniture, office furniture.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	220°C / 10 Kg	ASTM D1238	g/10 min	35
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,05
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,4 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	44
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	39
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	18
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	160
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	102
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	94
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB
Prova filo incandescente	Glow wire test		I.E.C. 60695-2-1	°C	650

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:
 Temperatura stampo:
 Pressione di iniezione:
 Velocità di iniezione:
 Temperatura Essiccamento:
 Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:

Injection molding temperature: 210 - 240°C
Mould temperature: 40 - 60°C
Injection pressure: media / medium
Injection Speed: media / medium
Drying Temperature: 80°C
Drying Time (hours): 2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTAPROP 2560C H AS ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero 30% carica minerale, buone proprietà fisico-meccaniche, buona stampabilità, con antistatico.

Polypropylene homopolymer 30% mineral filler, good physical and mechanical properties, good processability, with antistatic additives.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	24
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,15
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,0 - 1,5
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	26
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	20
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	> 20
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2250
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	30
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	97
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:
Injection molding temperature:
Mould temperature:
Injection pressure:
Injection Speed:
Drying Temperature:
Drying Time (hours):

200 - 240°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it