

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTATER 1560 GF V0 ALL COLOURS

PBT rinforzato 30% fibra vetro, autoestinguente per applicazioni elettriche.

PBT 30% glass fiber reinforced, flame retardant for electrical application.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
Densità	<i>Density</i>		ISO 1183	g/cm ³	1,68
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ISO 2577	%	0,2 - 0,4
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	<i>Tensile strength at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	110
Allungamento a rottura	<i>Elongation at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	2,5
Modulo a trazione	<i>Tensile modulus</i>	23°C	ISO 527	MPa	8500
Charpy con intaglio	<i>Charpy notched impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	7
Charpy senza intaglio	<i>Charpy impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	50
Termiche	Thermal				
H.D.T.	<i>H.D.T.</i>	1,80 MPa-120°C/h	ISO 75	°C	210
Temperatura di fusione	<i>Melting temperature</i>		ISO 11357	°C	220
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	3,2mm	UL 94	Classe	V0

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:	<i>Injection molding temperature:</i>	240 - 250°C
Temperatura stampo:	<i>Mould temperature:</i>	80 - 100°C
Pressione di iniezione:	<i>Injection pressure:</i>	media-alta / <i>medium-high</i>
Velocità di iniezione:	<i>Injection Speed:</i>	media-alta / <i>medium-high</i>
Temperatura Essiccamento:	<i>Drying Temperature:</i>	120-130°C
Tempo di Essiccamento (ore):	<i>Drying Time (hours):</i>	3-4

Note:

A secondo dell'esigenza il prodotto può essere fornito con le seguenti variabili:

I: resistente all'idrolisi

LS: idoneo alla marcatura laser

LT: idoneo per applicazioni con saldatura laser

T: versione tenacizzata

Note:

Depending on the need, the product can be supplied with the following variables:
I: *hydrolysis resistant*
LS: *suitable for laser marking*
LT: *suitable for laser welding applications*
T: *toughened version*

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*

ESTATER 1540 GF V0

PBT rinforzato 20% fibra vetro, autoestinguente per applicazioni elettriche.

PBT 20% glass fiber reinforced, flame retardant for electrical application.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
Densità	<i>Density</i>		ISO 1183	g/cm ³	1,58
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ISO 2577	%	0,3 - 0,5
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	<i>Tensile strength at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	100
Allungamento a rottura	<i>Elongation at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	3
Modulo a trazione	<i>Tensile modulus</i>	23°C 1mm/min	ISO 527	MPa	7500
Charpy con intaglio	<i>Charpy notched impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	7,5
Charpy senza intaglio	<i>Charpy impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	52
Termiche	Thermal				
H.D.T.	<i>H.D.T.</i>	1,80 MPa-120°C/h	ISO 75	°C	203
Temperatura di fusione	<i>Melting temperature</i>		ISO 11357	°C	218
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	2,2mm	UL 94	Classe	5VA
Indice di infiammabilità	<i>Glow Wire Flammability Index</i>	1,6mm	I.E.C. 60695-2-12	°C	960

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):

240 - 270°C

60 - 100°C

media-alta / *medium-high*

media-alta / *medium-high*

110-120°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, 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*

ESTATER 1520 GF V0

PBT rinforzato 10% fibra vetro, autoestinguente per applicazioni elettriche.

PBT 10% glass fiber reinforced, flame retardant for electrical application.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
Densità	<i>Density</i>		ISO 1183	g/cm ³	1,62
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ISO 2577	%	0,5 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	<i>Tensile strength at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	85
Allungamento a rottura	<i>Elongation at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	4
Modulo a trazione	<i>Tensile modulus</i>	23°C 1mm/min	ISO 527	MPa	5800
Charpy con intaglio	<i>Charpy notched impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	4
Charpy senza intaglio	<i>Charpy impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	30
Termiche	Thermal				
H.D.T.	<i>H.D.T.</i>	1,80 MPa-120°C/h	ISO 75	°C	190
Temperatura di fusione	<i>Melting temperature</i>		ISO 11357	°C	218
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Indice di infiammabilità	<i>Glow Wire Flammability Index</i>	1,6mm	I.E.C. 60695-2-12	°C	960

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):

240 - 270°C

60 - 100°C

media-alta / *medium-high*

media-alta / *medium-high*

110-120°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, 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 strenght. The product is stabylized to detersives 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*

ESTAPROP 0540 GFC T H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero rinforzato 20% fibra vetro chimicamente aggraffata.

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

Polypropylene homopolymer 20% chemically coupled glass fibre reinforced.

The product is stabilized to detersives 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	1,04
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,5 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	60
Allungamento a snerv.	Elongation at yield	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	3
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	4000
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	70
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	120
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*

ESTADIENE 0820 MT ALL COLOURS

ABS medio termoresistente con buona fluidità e resistenza all'urto, brillante, ottima stampabilità.

ABS medium heat resistance, good melt flow rate, good impact resistance, high gloss, excellent processability.

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	10
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	46
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638		40
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	6
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2450
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	150
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	110
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	105
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: 50 - 70°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*

ESTADIENE 0417 GF NATURALE

ABS rinforzato 17% fibre vetro, buone proprietà termiche, buona stampabilità.

Applicazioni: auto, articoli tecnici.

ABS 17% glass fibre reinforced, good heat resistance, good processability.

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	5
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,17
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,2 - 0,5
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	55
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	3
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	5000
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	70
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	113
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	105
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 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*

ESTABLEND PSA 6600 ALL COLOURS

Lega PC-ASA, buona resistenza alla luce, elevata resistenza all'urto, buona termoresistenza, ottima stampabilità.

PC-ASA Blend, good light resistance, high impact resistance, good heat resistance, excellent processability.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	260°C / 5 Kg	ISO 1133	g/10 min	18
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,16
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	0,6 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snerv.	Tensile strength at yield	23°C	ISO 527-2	MPa	55
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C	ISO 527-2	%	> 50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ISO 180/A	kJ/m ²	45
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ISO 306	°C	135
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ISO 306	°C	125
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):

230 - 260°C

50 - 70°C

media / medium

media / medium

100°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*
ESTABLEND PSA 4600 NATURALE

Lega PC-ASA, elevata resistenza alla luce, buona resistenza all'urto, buona termoresistenza, ottima brillantezza, ottima stampabilità.

PC-ASA Blend, high light resistance, good impact resistance, good heat resistance, high gloss, excellent processability.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	260°C / 5 Kg	ISO 1133	g/10 min	18
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,18
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	0,5 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snerv.	Tensile strength at yield	23°C	ISO 527-2	MPa	50
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C	ISO 527-2	%	> 50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	2300
Charpy con intaglio	Charpy notched	23°C	ISO 180/A	kJ/m ²	43
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ISO 306	°C	135
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ISO 306	°C	120
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):

240 - 270°C

50 - 70°C

media / medium

media / medium

100°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 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*

ESTABLEND PA 6000 ALL COLOURS

Blend PA/ABS all colours. Eccellente lavorabilità, ottimo aspetto superficiale, specie per i manufatti sottili e a geometria complessa. Elevata resistenza chimica, ottima resistenza termica.

Applicazioni: settore automobilistico, motociclistico e cosmetico. Applicazioni in campo elettrico, ed elettronico. Articoli per il tempo libero e per la casa.

Blend PA/ABS, excellent processability, excellent surface appearance, especially for complex geometry and thinner articles. High chemical resistance, excellent thermal resistance.

Applications: automotive, motorcycle and cosmetics. Applications in electrical and electronic equipment.

Articles for the free time and for the home.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	240°C / 10 Kg	ISO 1133	g/10 min	50
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,07
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	0,5 - 0,9
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	40
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	36
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ISO 527-2/1A	%	>70
Modulo a trazione	Tensile modulus	23°C	ISO 527	MPa	2000
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	1800
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ISO 180/A	kJ/m ²	60
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	123
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):

230 - 250°C

50 - 70°C

media / medium

media / medium

85-90°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, 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*

ESTABLEND PA 4016 GF ALL COLOURS

Blend PA/ABS rinforzato con l'8% fibra vetro, con migliorata processabilità e buon aspetto superficiale. Alta resistenza all'urto, elevata resistenza chimica, eccellente resistenza termica, ottima stabilità dimensionale, basso ritiro.

Applicazioni: Settore automobilistico, motociclistico, e cosmetico. Applicazioni in campo elettrico ed elettronico. Articoli per il tempo libero e per la casa.

Blend PA/ABS reinforced with 8% glass fiber, with improved processability and good surface appearance. High impact resistance, high chemical resistance, excellent thermal resistance, excellent dimensional stability, low shrinkage.

Applications: Automotive, Motorcycle, and cosmetics. Applications in electrical and electronic equipment. Articles for the free time and for the home.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	240°C / 10 Kg	ISO 1133	g/10 min	40
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,12
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	0,3 - 0,6
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	45
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ISO 527-2/1A	%	5
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	2700
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ISO 180/A	kJ/m ²	10
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	142
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):

230 - 260°C

50 - 80°C

media / medium

media / medium

85-90°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, 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*
ESTABLEND 8500 ALL COLOURS

Lega PC-ABS, elevata termoresistenza, alta resistenza all'urto.

PC-ABS blend, high thermal resistance, high impact resistance.

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>	260°C / 5 Kg	ASTM D1238	g/10 min	20
Densità	<i>Density</i>		ASTM D792	g/cm ³	1,15
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ASTM D955	%	0,5 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	<i>Tensile strength at yield</i>	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	56
Modulo a flessione	<i>Flexural modulus</i>	23°C	ASTM D790	MPa	2400
Izod con intaglio	<i>Izod notched</i>	23°C	ASTM D256	J/m	550
Termiche	Thermal				
Vicat	<i>Vicat</i>	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	142
Vicat	<i>Vicat</i>	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	132
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: 220 - 250°C
Mould temperature: 50 - 80°C
Injection pressure: media / medium
Injection Speed: media / medium
Drying Temperature: 110°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, 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*

ESTABLEND 8000 ALL COLOURS

Lega PC-ABS, ottima fluidità, buona resistenza all'urto.

PC-ABS blend, high thermal resistance, good impact resistance.

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>	260°C / 5 Kg	ISO 1133	g/10 min	25
Densità	<i>Density</i>		ISO 1183	g/cm ³	1,15
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ISO 2577	%	0,5 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	<i>Tensile strength at yield</i>	23°C 50mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	62
Modulo a flessione	<i>Flexural modulus</i>	23°C	ISO 178	MPa	2200
Izod con intaglio	<i>Izod notched</i>	23°C	ISO 180/A	kJ/m ²	41
Termiche	Thermal				
Vicat	<i>Vicat</i>	50 N - 120°C/h	ISO 306	°C	130
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):

250 - 270°C

60 - 80°C

media / *medium*

media / *medium*

100°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

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTABLEND 6500 UV AS-P ALL COLOURS

Lega PC-ABS, buona resistenza alla luce, elevata resistenza all'urto, buona termoresistenza, additivato UV, con proprietà di antistaticità permanente.

PC-ABS Blend, good light resistance, high impact resistance, good heat resistance, Uv additivated, with permanent antistatic properties.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	260°C / 5 Kg	ISO 1133	g/10 min	20
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,15
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snerv.	Tensile strength at yield	23°C	ISO 527-2	MPa	50
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C	ISO 527-2	%	40
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	2200
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ISO 180/A	kJ/m ²	46
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ISO 306	°C	128
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB
Elettriche	Electrical				
Resistività elettr. Superfic.	Surface electrical resistivity		ASTM D257	Ohm	10 ¹¹

Condizioni orientative di processo:	Typical process conditions:	
Temperatura di stampaggio:	Injection molding temperature:	250 - 270°C
Temperatura stampo:	Mould temperature:	50 - 70°C
Pressione di iniezione:	Injection pressure:	media / medium
Velocità di iniezione:	Injection Speed:	media / medium
Temperatura Essiccamento:	Drying Temperature:	100°C
Tempo di Essiccamento (ore):	Drying Time (hours):	4-5

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*

ESTABLEND 6500 ALL COLOURS

Lega PC-ABS, elevata termoresistenza, alta resistenza all'urto, buon aspetto superficiale.
Applicazioni: auto, piccoli elettrodomestici, articoli tecnici.

*PC-ABS blend, high thermal resistance, high impact resistance, good surface aspect.
Applications: automotive, small domestic appliances, technical parts*

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	260°C / 5 Kg	ASTM D1238	g/10 min	22
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,13
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,5 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	59
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	47
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	>50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2300
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	500
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	135
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	125
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.60695-2-12	°C	750

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 - 260°C
Mould temperature: 50 - 70°C
Injection pressure: media / medium
Injection Speed: media / medium
Drying Temperature: 90°C
Drying Time (hours): 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, 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*
ESTABLEND 4500 ALL COLOURS

Lega PC-ABS, buona resistenza all'urto anche alle basse temperature, brillante.

Applicazioni: auto, piccoli elettrodomestici, articoli tecnici.

PC-ABS blend, good impact resistance also at low temperatures, high gloss.

Applications: automotive, little domestic appliances, technical parts.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	260°C / 5 Kg	ASTM D1238	g/10 min	25
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,11
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,5 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	54
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	42
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	40
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2200
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	480
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	125
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	113
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.60695-2-12	°C	750

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 - 260 °C

50 - 80 °C

media / medium

media / medium

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, 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*
ESTATER 2040 GF

PBT rinforzato 20% fibra vetro idoneo per lo stampaggio ad iniezione.

Applicazioni: settore elettrico, elettronico e automotive.

PBT 20% glass fiber reinforced, for injection moulding.

Applications: electrical, electronic and automotive.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,45
Ritiro longitudinale	Mould shrinkage (parallel)		ISO 2577	%	0,2 - 0,5
Ritiro trasversale	Mould shrinkage (transverse)		ISO 2577	%	0,7 - 0,9
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	105
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	4
Modulo a trazione	Tensile modulus	23°C	ISO 527	MPa	7300
Charpy con intaglio	Charpy notched impact strength	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	5,5
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ISO 306	°C	>200
Autoestinguenza	Flammability				
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):

240 - 260°C

70 - 90°C

media-alta / *medium-high*

media-alta / *medium-high*

120-130°C

3-4

Note:

A secondo dell'esigenza il prodotto può essere fornito con le seguenti variabili:

I: resistente all'idrolisi

LS: idoneo alla marcatura laser

LT: idoneo per applicazioni con saldatura laser

T: versione tenacizzata

Note:

Depending on the need, the product can be supplied with the following variables:

I: hydrolysis resistant

LS: suitable for laser marking

LT: suitable for laser welding applications

T: toughened version

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