

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
GIPLENE DXT54 / V0 XS ALL COLOURS

Polipropilene autoestinguente classificato V0 secondo UL94, buone caratteristiche meccaniche, buona stampabilità.

Polypropylene flame retardant class V0 with regulations UL94, good mechanical characteristics, good processability.

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	1,44
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,9 - 1,1
Meccaniche	Mechanical				
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	%	10
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	3000
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	30
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	92
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Glow Wire Ign. Test	Glow Wire Ign. Test		I.E.C. 60695-2-13	°C / mm	700/2,0
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		I.E.C. 60695-2-12	°C / mm	960/2,0

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 - 230°C
Mould temperature: 40 - 60°C
Injection pressure: media / medium
Injection Speed: media / medium
Drying Temperature: 85°C
Drying Time (hours): 2-3

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*
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

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*
ESTASTIR HI 1012 ALL COLOURS

PS usi generali, alta resistenza all'urto, buona fluidità, buona flessibilità.

Applicazioni: articoli per ufficio, cancelleria, tv.

PS general purpose, high impact resistance, good melt flow rate, good flexibility.

Applications: office articles, TV shells and stationery articles.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	200°C / 5 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	16
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	90
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	86
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,5mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,0mm	UL 94	Classe	HB
Indice di infiammabilità	Glow Wire Flammability Index	1,6mm	I.E.C. 60695-2-12	°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):

180 - 220°C

30 - 50°C

bassa / low

media-bassa / medium-low

80°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 3000 V0 HF HK ALL COLOURS

Polipropilene autoestinguente classe V0, esente da alogeni, buone proprietà meccaniche.

Polypropylene flame retardant class V0, halogen free, good mechanical characteristics.

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>	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	30
Densità	<i>Density</i>		ASTM D792	g/cm ³	1,1
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ASTM D955	%	1,0 - 1,4
Meccaniche	Mechanical				
Modulo a flessione	<i>Flexural modulus</i>	23°C	ASTM D790	MPa	2200
Izod con intaglio	<i>Izod notched</i>	23°C	ASTM D256	J/m	40
Termiche	Thermal				
Vicat	<i>Vicat</i>	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	88
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Needle-flame test	<i>Needle-flame test</i>		I.E.C. 60695-11-5	YES/NO	YES
Glow Wire Flam. Index	<i>Glow Wire Flam. Index</i>		I.E.C. 60695-2-12	°C / mm	960/2,0

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 - 220°C
Mould temperature: 40 - 60°C
Injection pressure: media / medium
Injection Speed: media / medium
Drying Temperature: 85°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 : +39.0331.607811 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTAPROP 2060 T10 H AS-P NATURALE

Polipropilene omopolimero, 30% carica minerale con proprietà di antistaticità permanente.
Buona processabilità, buone proprietà meccaniche.

*Polypropylene homopolymer, 30% mineral filler with permanent antistatic properties.
Good processability, good mechanical properties.*

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ISO 1133	g/10 min	12
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,18
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	0,9 - 1,2
Meccaniche	Mechanical				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	2200
Charpy con intaglio	Charpy notched impact strength	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	2,5
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	90
Elettriche	Electrical				
Resistività elet. superficiale	Surface electrical resistivity	23°C	ASTM D257	Ω	<10 ¹⁰
Condizioni orientative di processo:	Typical process conditions:				
Temperatura di stampaggio:	Injection molding temperature:				220 - 250°C
Temperatura stampo:	Mould temperature:				40 - 60°C
Pressione di iniezione:	Injection pressure:				media / medium
Velocità di iniezione:	Injection Speed:				media / medium
Temperatura Essiccamento:	Drying Temperature:				80°C
Tempo di Essiccamento (ore):	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 2030 T8 K AS-P NATURALE

Polipropilene copolimero, 15% carica minerale con proprietà di antistaticità permanente.
Buona processabilità, buone proprietà meccaniche.

*Polypropylene copolymer, 15% mineral filler with permanent antistatic properties.
Good processability, good mechanical properties.*

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	ISO 1133	g/10 min	18
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,04
Meccaniche	Mechanical				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	1100
Charpy con intaglio	Charpy notched impact strength	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	4
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	75
Elettriche	Electrical				
Resistività elet. superficiale	Surface electrical resistivity	23°C	ASTM D257	Ω	10 ⁹

Condizioni orientative di processo:	Typical process conditions:	
Temperatura di stampaggio:	Injection molding temperature:	220 - 250°C
Temperatura stampo:	Mould temperature:	40 - 60°C
Pressione di iniezione:	Injection pressure:	media / medium
Velocità di iniezione:	Injection Speed:	media / medium
Temperatura Essiccamento:	Drying Temperature:	80°C
Tempo di Essiccamento (ore):	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 1050 V0 HF ALL COLOURS HK

Polipropilene omo/copolimero autoestinguente classe V0, esente da alogeni, ottime proprietà meccaniche, ottima stampabilità.

Polypropylene homo/copolymer flame retardant class V0, halogen free, excellent mechanical characteristics and processability.

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
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,2 - 1,5
Meccaniche	Mechanical				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	1650
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	35
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	79
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Prova filo incandescente	Glow wire test		I.E.C. 60695-2-1	°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: 200 - 220°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, Gorta Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

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

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAPROP 1050 HF V0 ALL COLOURS K

Polipropilene copolimero autoestinguento classe V0, esente da alogeni e triossido di antimonio, ottime proprietà meccaniche, ottima stampabilità.

Applicazioni: settore elettrico, articoli elettronici.

Polypropylene copolymer flame retardant class V0, halogen free and antimony trioxide, excellent mechanical characteristics, and processability.

Applications: electrical and electronic parts.

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	1,04
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,0 - 1,4
Meccaniche	Mechanical				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	1600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	40
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	76
Elettriche	Electrical				
Comp. Track. Index (CTI)	Comparative Tracking Index (CTI)		I.E.C. 60112	V	600
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Prova filo incandescente	Glow wire test		I.E.C. 60695-2-1	°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):

200 - 220°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*

ESTAPROP 1050 HF V0 ALL COLOURS H

Polipropilene omopolimero autoestinguente classe V0, esente da alogeni, ottime proprietà meccaniche, ottima stampabilità.

Applicazioni: settore elettrico, articoli elettronici.

Polypropylene homopolymer flame retardant class V0, halogen free, excellent mechanical characteristics and processability.

Applications: electrical and electronic parts.

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	10
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,05
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,2 - 1,5
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	25
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2200
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	25
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Indice di infiammabilità	Glow Wire Flammability Index		I.E.C. 60695-2-12	°C	850

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 - 220°C

40 - 50°C

media-alta / medium-high

media-alta / medium-high

85°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: +39.0331.607811 - E-Mail: cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTAPROP 1006 V2 ALL COLOURS

Polipropilene a ritardata propagazione di fiamma classificato V2 secondo le normative UL94. Conforme alle normative RoHS (esente PBB e PBDE), no blooming, basso contenuto di alogeni, bassa emissione di fumi, buone caratteristiche fisico meccaniche e stampabilità.

Polypropylene flame retardant class V2 with regulations UL94.

Comply with RoHS European directive 2011/65/EC (PDBE and PBB free), no blooming, low halogen contain, low smoke emission, good physical and mechanical characteristics, good processability.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ISO 1133	g/10 min	15
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	0,92
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	1,4 - 1,8
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ISO 527	MPa	30
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ISO 527	%	100
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	1400
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ISO 180	kJ/m ²	4,5
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 50°C/h	ISO 306	°C	150
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	75
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V2
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V2
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		I.E.C. 60695-2-12	°C	960
Needle-flame test	Needle-flame test		I.E.C. 60695-11-5	YES/NO	YES

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 - 230°C
Mould temperature: 30 - 40°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, 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 1000 V2 K NERO

Polipropilene copolimero a ritardata propagazione di fiamma classificato V2 secondo le normative UL94. Conforme alle normative RoHS (esente PBB e PBDE), no blooming, basso contenuto di alogeni, bassa emissione di fumi, buone caratteristiche fisico meccaniche e stampabilità, basso rischio di corrosione.

Applicazione: diffusori d'aria per cappe d'aspirazione.

Polypropylene copolymer flame retardant class V2 with regulations UL94.

Comply with RoHS European directive 2011/65/EC (PDBE and PBB free), no blooming, low halogen contain, low smoke emission, good physical and mechanical characteristics, good processability, low risk of corrosion.

Application: air diffusers for extraction hoods.

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	25
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	0,93
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,4 - 1,8
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	28
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	>50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	1350
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	60
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	75
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V2
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V2
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		I.E.C. 60695-2-12	°C	960
Needle-flame test	Needle-flame test		I.E.C. 60695-11-5	YES/NO	YES

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:	Typical process conditions: <i>Injection molding temperature:</i>	190 - 220°C
Temperatura stampo:	<i>Mould temperature:</i>	30 - 50°C
Pressione di iniezione:	<i>Injection pressure:</i>	media / medium
Velocità di iniezione:	<i>Injection Speed:</i>	media / medium
Temperatura Essiccamento:	<i>Drying Temperature:</i>	80°C
Tempo di Essiccamento (ore):	<i>Drying Time (hours):</i>	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 0800 V0 KUR NATURALE

Polipropilene copolimero modificato elastomero a ritardata propagazione di fiamma classificato V0 secondo la normativa UL 94. Conforme alle normative RoHS, buone caratteristiche fisico meccaniche e stampabilità.

*Polypropylene copolymer elastomer flame retardant class V0, according to regulations UL 94.
RoHS conformity, good mechanical characteristics and processability,*

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ISO 1133	g/10 min	8
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,08
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	1,2 - 1,6
Meccaniche	Mechanical				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	1250
Charpy con intaglio	Charpy notched impact strength	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	8
Charpy senza intaglio	Charpy impact strength	23°C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	70
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	60
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Glow Wire Flam. Index	Glow wire Flam Index	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: 200 - 230°C
Mould temperature: 30 - 40°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 : +39.0331.607811 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTADIENE 1030V0 ALL COLOURS

ABS autoestinguento classe V0, carta gialla, esente da PBDE, buona resistenza all'urto, buona stampabilità, conforme normativa RoHS.

Applicazioni: settore elettrico, articoli tecnici, elettrodomestici.

ABS flame retardant class V0, yellow card, PBDE free, good impact resistance, good processability, RoHS compliant.

Applications: electrical field, technical parts, domestic appliances.

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	1,20
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,3 - 0,6
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	40
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	33
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	4
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	150
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	102
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	93
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		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):

200 - 240°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°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 1030 V0 5VA ALL COLOURS

ABS autoestinguento classe V0 e 5VA spessore 2,2 mm, carta gialla, esente PBDE, alta fluidità, buona resistenza all'urto, buona stampabilità, conforme normativa RoHS.

Applicazioni: settore elettrico, articoli tecnici, elettrodomestici.

ABS flame retardant class V0 and 5VA thickness 2,2mm, yellow card, PBDE free, high melt flow rate, good impact resistance, high gloss, good light resistance, excellent processability, complies with RoHS regulations.

Applications: electrical field, technical parts.

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	40
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,22
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,3 - 0,6
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	38
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	31
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	5
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2300
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	100
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	100
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	91
Ball pressure test	Ball pressure test		I.E.C. 60695-10-2	°C	75
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	2,2 mm	UL 94	Classe	V0 - 5VA
Autoestinguenza	Flammability	3,2 mm	UL 94	Classe	V0
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		I.E.C. 60695-2-12	°C	960

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:	<i>Injection molding temperature:</i>	200 - 230°C
Temperatura stampo:	<i>Mould temperature:</i>	40 - 60°C
Pressione di iniezione:	<i>Injection pressure:</i>	media / medium
Velocità di iniezione:	<i>Injection Speed:</i>	media / medium
Temperatura Essiccamento:	<i>Drying Temperature:</i>	80°C
Tempo di Essiccamento (ore):	<i>Drying Time (hours):</i>	3-4

Typical process conditions:

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 1030 HT V0 ALL COLOURS

ABS autoestinguente classe V0, esente da PBDE, elevata termoresistenza, buona resistenza alla luce, buona stampabilità, buon aspetto superficiale, conforme normativa RoHS.

ABS flame retardant class V0, PBDE free, high thermal resistance, good light resistance, good processability and surface aspect, RoHS compliant.

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	13
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,20
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,3 - 0,6
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	43
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	40
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	5
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	80
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	121
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	110
Ball pressure test	Ball pressure test		I.E.C. 60695-10-2	°C	105
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Prova filo incandescente	Glow wire test		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: 200 - 250°C
Mould temperature: 50 - 70°C
Injection pressure: media / medium
Injection Speed: media / medium
Drying Temperature: 90°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 0620HT V0 ALL COLOURS

ABS autoestinguente classe V0, esente da PBDE, elevata termoresistenza, buona resistenza alla luce, buona stampabilità, buon aspetto superficiale, conforme normativa RoHS.

Applicazioni: settore elettrico, articoli tecnici, elettrodomestici.

ABS flame retardant class V0, PBDE free, high thermal resistance, good light resistance, good processability and surface aspect, RoHS compliant.

Applications: electrical field, technical parts

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	6
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,20
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,3 - 0,6
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	40
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	5
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2200
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	80
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	118
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	108
Ball pressure test	Ball pressure test		I.E.C. 60695-10-2	°C	105
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Prova filo incandescente	Glow wire test		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:

200 - 250°C

Mould temperature:

50 - 70°C

Injection pressure:

media / medium

Injection Speed:

media / medium

Drying Temperature:

90°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*
ESTACARB 2060 V0 HF ALL COLOURS

PC autoestinguento classe V0, esente da antimonio, cloro e bromo, elevata resistenza all'urto e termica, buona stampabilità, buona resistenza alla luce.

Applicazioni: settore elettrico e elettronico, articoli tecnici e illuminazione.

PC flame retardant class V0, halogen free, very high heat resistance, high impact resistance, high thermal resistance, good processability.

Applications: electrical and electronic articles, technical articles, lighting.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	300°C / 1,2 Kg	ASTM D1238	g/10 min	20
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,20
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	65
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	60
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	>50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	500
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	146
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	142
Test della biglia	Ball pressure test		I.E.C. 60335-1	°C	135
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Temperatura di accensione	Glow Wire Ignition Test		I.E.C. 60695-2-13	°C	800
Indice di infiammabilità	Glow Wire Flammability Index		I.E.C. 60695-2-12	°C	960

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:	Typical process conditions: <i>Injection molding temperature:</i>	250 - 280°C
Temperatura stampo:	<i>Mould temperature:</i>	60 - 90°C
Pressione di iniezione:	<i>Injection pressure:</i>	media / medium
Velocità di iniezione:	<i>Injection Speed:</i>	media / medium
Temperatura Essiccamento:	<i>Drying Temperature:</i>	120°C
Tempo di Essiccamento (ore):	<i>Drying Time (hours):</i>	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*

ESTACARB 0820 GF ALL COLOURS

Polycarbonato rinforzato 10% fibra vetro, buona resistenza all'urto, termoresistente.
Per la colorazione non è stato utilizzato carbon black, ma coloranti solubili.

*Polycarbonate 10% glass fibre reinforced, good impact resistance, heat-resistant.
For the coloring, carbon black is not used, but soluble dyes are used.*

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	300°C / 1,2 Kg	ASTM D1238	g/10 min	15
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,18
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,3 - 0,5
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	64
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	4
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	3600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	120
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	140
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	130
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	850

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: 250 - 270°C
Mould temperature: 60 - 90°C
Injection pressure: media / medium
Injection Speed: media / medium
Drying Temperature: 120°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 PSA 8500 V0 HF ALL COLOURS

Lega PC-ASA autoestinguente classe V0, esente da bromo e cloro, ottima resistenza alla luce, elevata resistenza all'urto anche alle basse temperature, ottima stampabilità.

Applicazioni: elettrico, piccoli elettrodomestici, articoli tecnici.

PC-ASA blend flame retardant class V0, chlorine and bromine free, excellent light resistance, high impact resistance also at low temperature, excellent processability.

Applications: electrical field, small domestic appliances, technical articles.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	240°C / 5 Kg	ASTM D1238	g/10 min	25
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,20
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	65
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	55
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	>50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	600
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	120
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	115
Test della biglia	Ball pressure test		I.E.C. 335-1	°C	105
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Prova filo incandescente	Glow wire test		I.E.C.60695-2-13	°C	800
Prova filo incandescente	Glow wire test		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):

220 - 250°C

55 - 70°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*
ESTABLEND 7500 V0 HF ALL COLOURS

Lega PC-ABS autoestinguenta classe V0, esente da cloro e bromo, buona resistenza alla luce, buone proprietà termo-meccaniche, ottima stampabilità.

Applicazioni: auto, settore elettrico, articoli tecnici.

PC-ABS blend flame retardant class V0, chlorine and bromine free, good light resistance, good thermal and mechanical characteristics, excellent processability.

Applications: automotive, electrical field, technical parts.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	240°C / 5 Kg	ASTM D1238	g/10 min	28
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,20
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	60
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	54
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	40
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	600
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	116
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	110
Test della biglia	Ball pressure test		I.E.C. 60695-10-2	°C	100
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	2,2mm	UL 94	Classe	V0, 5VB
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		I.E.C. 60695-2-12	°C (1,6 mm)	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):

220 - 250°C

55 - 70°C

media / medium

media / medium

80°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 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
			Test Method	Unit	Value
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 4600 T8 V0 HF ALL COLOURS EXT

Blend PC/ABS in classe V0, esente da cloro e bromo, buona resistenza alla luce, ottime proprietà meccaniche, per estrusione.

Applicazioni: settore elettrico ed elettronico, articoli tecnici e piccoli elettrodomestici.

PC-ABS blend flame retardant class V0, chlorine and bromine free, good light resistance, excellent mechanical properties, for extrusion.

Applications: electrical and electronic field, technical parts, little domestic appliances.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	250°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	4
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,31
Meccaniche	Mechanical				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	3800
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	90
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	108
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		I.E.C. 60695-2-12	°C (1,6 mm)	960

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di estrusione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:

Extrusion Temperature:

Drying Temperature:

Drying Time (hours):

210 - 230°C

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 4501 V0/D ALL COLOURS

Lega PC/ABS autoestinguenta classe V0, esente da antimonio e PBDE, con alogeni, supertermoresistente, alta resistenza all'urto, buona fluidità, brillante, buona resistenza alla luce, buona stampabilità.

PC-ABS blend flame retardant class V0, antimony and PBDE free, with alogens, very high thermal resistance, high impact resistance, good melt flow index, high gloss, gloss light resistance, good 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	ASTM D1238	g/10 min	26
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,21
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	60
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	55
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	>50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	550
Izod con intaglio	Izod notched	0°C	ASTM D256	J/m	500
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	148
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	144
Test della biglia	Ball pressure test		I.E.C. 60695-10-2	°C	125
Elettriche	Electrical				
Correnti striscianti (CTI)	Comparative Tracking index (CTI)		I.E.C. 60112	V	225
Indice di tenuta alla traccia	Proof Tracking index (PTI)		I.E.C. 60112	V	225
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		I.E.C. 60695-2-12	°C (1,6 mm)	960

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:	Typical process conditions: <i>Injection molding temperature:</i>	250 - 280°C
Temperatura stampo:	<i>Mould temperature:</i>	50 - 80°C
Pressione di iniezione:	<i>Injection pressure:</i>	media / medium
Velocità di iniezione:	<i>Injection Speed:</i>	media / medium
Temperatura Essiccamento:	<i>Drying Temperature:</i>	120°C
Tempo di Essiccamento (ore):	<i>Drying Time (hours):</i>	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 V0 HF ALL COLOURS

Blend PC/ABS in classe V0, esente da cloro e bromo, buona resistenza alla luce, ottime proprietà meccaniche, ottima stampabilità.

Applicazioni: settore elettrico ed elettronico, articoli tecnici e piccoli elettrodomestici.

PC-ABS blend flame retardant class V0, chlorine and bromine free, good light resistance, excellent mechanical properties, excellent processability.

Applications: electrical and electronic field, technical parts, little domestic appliances.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	240°C / 5 Kg	ASTM D1238	g/10 min	30
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,18
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	60
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	>50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	550
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	100
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	2,2mm	UL 94	Classe	V0, 5VB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0, 5VA
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		I.E.C. 60695-2-12	°C (1,6 mm)	850

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

55 - 70°C

media / medium

media / medium

85°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 4500 AS-P NATURALE

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

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

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	20
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,12
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a snerv.	Tensile strength at yield	23°C	ISO 527-2	MPa	40
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C	ISO 527-2	%	35
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ISO 178	MPa	1800
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ISO 180/A	kJ/m ²	40
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ISO 306	°C	110
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 ¹⁰

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 3000 V0 HF ALL COLOURS

Blend PC/ABS in classe V0, esente da cloro e bromo, buona resistenza alla luce, buone proprietà meccaniche, ottima stampabilità.

Applicazioni: settore elettrico ed elettronico, articoli tecnici e piccoli elettrodomestici.

PC-ABS blend flame retardant class V0, chlorine and bromine free, good light resistance, good mechanical properties, excellent processability.

Applications: electrical and electronic field, technical parts, little domestic appliances.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	240°C / 5 Kg	ASTM D1238	g/10 min	28
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,18
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	55
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	>20
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	600
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	84
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0

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):

210 - 250°C

50 - 70°C

media / medium

media / medium

85°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