

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.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
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 <sup>3</sup>	1,1
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ASTM D955	%	1,0 - 1,4
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	<i>Vicat</i>	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	88
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
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:*
*Mould temperature:*
*Injection pressure:*
*Injection Speed:*
*Drying Temperature:*
*Drying Time (hours):*

200 - 220°C

40 - 60°C

 media / *medium*

 media / *medium*

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](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

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

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

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

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

**Condizioni orientative di processo:**

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

**Typical process conditions:**

*Injection molding temperature:* 200 - 240°C  
*Mould temperature:* 40 - 60°C  
*Injection pressure:* media / medium  
*Injection Speed:* media / medium  
*Drying Temperature:* 80°C  
*Drying Time (hours):* 2-4

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](mailto: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.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ISO 1133	g/10 min	12
Densità	Density		ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,18
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	0,9 - 1,2
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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 <sup>2</sup>	2,5
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	90
<b>Elettriche</b>	<b>Electrical</b>				
Resistività elet. superficiale	Surface electrical resistivity	23°C	ASTM D257	Ω	<10 <sup>10</sup>
<b>Condizioni orientative di processo:</b>	<b>Typical process conditions:</b>				
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.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ISO 1133	g/10 min	18
Densità	Density		ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,04
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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 <sup>2</sup>	4
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	75
<b>Elettriche</b>	<b>Electrical</b>				
Resistività elet. superficiale	Surface electrical resistivity	23°C	ASTM D257	Ω	10 <sup>9</sup>

<b>Condizioni orientative di processo:</b>	<b>Typical process conditions:</b>	
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](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

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

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

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

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

<b>Condizioni orientative di processo:</b>	<b>Typical process conditions:</b>	
Temperatura di stampaggio:	Injection molding temperature:	200 - 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

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](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

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

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

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

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

**Condizioni orientative di processo:**

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

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

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 1280 C T H D ALL COLOURS

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

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

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

#### Condizioni orientative di processo:

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

#### Typical process conditions:

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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 1260 C T K D ALL COLOURS

Polipropilene copolimero 30% carbonato di calcio, buone proprietà fisiche e meccaniche.  
Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

*Polypropylene copolymer 30% calcium carbonate filled, good physical and mechanical properties.  
The product is formulated with additives that grant high thermal stability and resistance to deteratives.*

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

<b>Condizioni orientative di processo:</b>	<b>Typical process conditions:</b>	
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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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



Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

**ESTAPROP 1240 T8 H D ALL COLOURS**

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

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

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

**Condizioni orientative di processo:**

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

**Typical process conditions:**

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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 1240 C H D ALL COLOURS

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

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

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

#### Condizioni orientative di processo:

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

#### Typical process conditions:

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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto: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.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,05
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,2 - 1,5
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	1650
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	35
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	79
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
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](mailto: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.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,04
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,0 - 1,4
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	1600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	40
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	76
<b>Elettriche</b>	<b>Electrical</b>				
Comp. Track. Index (CTI)	Comparative Tracking Index (CTI)		I.E.C. 60112	V	600
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
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](mailto: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.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	10
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,05
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,2 - 1,5
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
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 1040 T8 K ALL COLOURS

Polipropilene copolimero, 20% carica minerale, buone proprietà fisico meccaniche, buona stampabilità.

*Polypropylene copolymer, 20% mineral filler, good physical and mechanical characteristics, good processability.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	10
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,04
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,2 - 1,4
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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	%	40
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2100
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	50
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	75
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

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

#### Typical process conditions:

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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto: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 (PBBE and PBB free), no blooming, low halogen contain, low smoke emission, good physical and mechanical characteristics, good processability.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ISO 1133	g/10 min	15
Densità	Density		ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	0,92
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	1,4 - 1,8
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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 <sup>2</sup>	4,5
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	10 N - 50°C/h	ISO 306	°C	150
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	75
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
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](mailto: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.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	25
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	0,93
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,4 - 1,8
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	75
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
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:	<b>Typical process conditions:</b> <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](mailto: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,*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ISO 1133	g/10 min	8
Densità	Density		ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,08
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ISO 2577	%	1,2 - 1,6
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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 <sup>2</sup>	8
Charpy senza intaglio	Charpy impact strength	23°C	ISO 179/1eU	kJ/m <sup>2</sup>	70
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ISO 306	°C	60
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
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 : [cossalpolimeri@cossalpolimeri.it](mailto:cossalpolimeri@cossalpolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 0580 GFC T H D ALL COLOURS

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

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

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	4
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,18
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,2 - 0,4
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	140
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

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

#### Typical process conditions:

Injection molding temperature: 220 - 250°C  
Mould temperature: 40 - 60°C  
Injection pressure: media / medium  
Injection Speed: media / medium  
Drying Temperature: 80°C  
Drying Time (hours): 2-4

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](mailto: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.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	5
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,13
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,4 - 0,5
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	135
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

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

#### Typical process conditions:

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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	4
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,04
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,5 - 0,7
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
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
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	120
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
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](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)