

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

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

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

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

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

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

200 - 240°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2-4

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

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

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

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

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

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

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

200 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

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

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

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

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

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

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

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAPROP 1280 C T H D ALL COLOURS

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

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

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

Condizioni orientative di processo:

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

Typical process conditions:

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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

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

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

Typical process conditions:

Injection molding temperature:

Mould temperature:

Injection pressure:

Injection Speed:

Drying Temperature:

Drying Time (hours):

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAPROP 1240 T8 H D ALL COLOURS

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

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

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

Condizioni orientative di processo:

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

Typical process conditions:

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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAPROP 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.

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

Condizioni orientative di processo:

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

Typical process conditions:

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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTAPROP 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.

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	10
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,04
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,2 - 1,4
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	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
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	75
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

Condizioni orientative di processo:

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

Typical process conditions:

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

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

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

Cossa Polimeri S.r.l.

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

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

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTAPROP 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*
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 autoestinguente 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:	Typical process conditions: <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

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 autoestinguento 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
			Test Method	Unit	Value
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 autoestinguento 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*
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
			Test Method	Unit	Value
Fisiche	Physical				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	30
Densità	Density		ASTM D792	g/cm ³	1,1
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,0 - 1,4
Meccaniche	Mechanical				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2200
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	40
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	88
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Needle-flame test	Needle-flame test		I.E.C. 60695-11-5	YES/NO	YES
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 - 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