

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
ESTACARB 2060 V0 HF ALL COLOURS

PC autoestingente 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

Policarbonato 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