



## SCHEDA TECNICA

### PA 66 GIASIMID A 28 25 V0 NAT

PA66-RINFORZATO 25% FIBRA VETRO-AUTOESTINGUENTE CON ALOGENI, ESENTE PBB e PBDE

PROPRIETÀ <i>Properties</i>	NORME <i>Standard</i>	UNITÀ <i>Unit</i>	VALORI TIPICI <i>Typical Values</i>
<b>FISICHE &amp; TERMICHE / PHYSICAL &amp; THERMAL</b>			
DENSITÀ <i>Density</i>	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,56
PUNTO DI FUSIONE <i>Melting Point</i>	DSC	°C	260
RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio) <i>Mold Shrinkage (average)</i>	ISO 294-4	%	0,4 – 0,8
ASSORBIMENTO UMIDITÀ (equilibrio) <i>Moisture Absorption (equilibrium)</i>	ISO 62	%	1,7
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT A <i>Vicat Softening Temperature A</i>	9,8 N ISO 306	°C	255
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	0,45 MPa ISO 75-2	°C	250
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	1,81 MPa ISO 75-2	°C	240
RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia <i>Heat Resistance / Ball Pressure Test</i>	IEC 335-1 IEC 60695-10-2	°C	> 165
TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico) <i>Continuous Use Temperature (without load)</i>	20.000 h IEC 60216	°C	125

<b>MECCANICHE / MECHANICAL</b>			
CARICO DI TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strength at Yield</i>	ISO 527	MPa	-
CARICO DI TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strength at Break</i>	ISO 527	MPa	130
MODULO ELASTICO a trazione <i>Tensile Modulus</i>	ISO 527	MPa	9500
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strain at Yield</i>	ISO 527	%	-
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strain at Break</i>	ISO 527	%	2,5
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio <i>Izod - Notched Impact Strength</i>	ISO 180/A	kJ/m <sup>2</sup>	7,0
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio <i>Izod - Unnotched Impact Strength</i>	ISO 180/U	kJ/m <sup>2</sup>	45

<b>ELETTRICHE &amp; AUTOESTINGUENZA / ELECTRICAL &amp; FLAME RETARDANCY</b>			
RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI (CTI) <i>Comparative Tracking Index (CTI)</i>	IEC 60112	V	350
GRADO DI INFIAMMABILITÀ <i>Flammability</i>	3,2 / 1,6 / 0,8 mm UL 94	-	V0 / V0 / V0
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Flammability Index GWFI - 2 mm</i>	IEC 60695-2-12	°C	960
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Ignition Temperature</i>	GWIT - 2 mm IEC 60695-2-13	°C	850

<b>CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding Conditions (suggested)</b>		
Temperatura di essiccazione <i>Drying Temperature</i> ≥ 3 h / 80 - 100°C	Temperatura di stampaggio <i>Molding temperature</i> ----- 265 - 295°C	Temperatura stampo <i>Mold temperature</i> ----- 80 - 90°C

**C.G.T. FEBO TECNOPOLIMERI S.R.L.**

Sede legale, uffici e magazzino: **Via Copenaghen, 4 – 24040 Verdellino (BG) – C.F./P.IVA: 02414510160**

Registro Imprese **BG 287500** – Capitale sociale **€ 2.000.000,00 i.v.**

indirizzo PEC: [cgtsrl@pec.it](mailto:cgtsrl@pec.it) – e-mail: [info@cgf-febo.it](mailto:info@cgf-febo.it) Tel.: **0039 035 885655** – Fax: **0039 035 4191192**