



DATA SHEET/SCHEDA TECNICA **GIASIFORM GF5 NAT C**

GENERAL DESCRIPTIONS OF TYPE AND POLIMER – DESCRIZIONE DEL TIPO E DEL POLIMERO					
ISO 1043: POM (GF25)					
GIASIFORM GF25 NAT					
INJECTION MOULDING - STAMPAGGIO AD INIEZIONE					
GRANULES DRYING CONDITIONS (dry-air drier)	BARREL TEMPERATURE		MOULD TEMPERATURE		
CONDIZIONE DI ESSICAMENTO GRANULI	TEMPERATURA CILINDRO		TEMPERATURA STAMPO		
80° ÷ 90°C X 2÷ 4 hours	180 ÷ 220°C		80 ÷ 120°C		
PROPERTIES	NORMS		UNITS	TYPICAL VALUES	RANGE
PROPRIETA'	METODOLOGIA		UNITA' di MISURA	VALORI TIPICI	SPECIFICHE
1. PHYSICAL / FISICHE					
Density / Peso specifico	ASTM D792	ISO 1183	gr/cm³	1,58	1,56 - 1,60
Water absorption / Assorbimento d'acqua (24h-23°C)	INTERNAL METHOD		%	0,20	≥ 0,15
longitudinale	INTERNAL METHOD		%	0,5 - 0,8	0,5 - 0,8
Mould shrinkage transversal / Ritiro allo stampaggio trasversale al flusso	INTERNAL METHOD		%	0,9 - 1,5	0,9 - 1,5
MVR Melt volume rate 190°C / 2,2 Kg					
2. MECHANICAL / MECCANICHE					
Tensile strength at yield/Carico snervamento a trazione	ASTM D638	ISO 527-1,-2	MPa	85	≥ 75
Elongation at break / Allungamento a rottura a trazione	ASTM D638	ISO 527-1,-2	%	2 - 3	≥ 2
Tensile modulus/Modulo elastico a trazione	ASTM D638	ISO 527-1,-2	MPa	7.800	
IZOD Notched impact strenght, at 23 ° / Resistenza all'urto IZOD c/intaglio Speciem dimesions 62.5 mm x 12.7 mm x 3.2 mm	ASTM D256	-	J/m	50	≥ 38
3. THERMAL / TERMICHE					
VICATsoftening point /Temp.rammollim. (49 N-120°C/h)	ASTM D1525/B	ISO 306/B	°C	160	≥ 150
VICATsoftening point /Temp.rammollim. (10 N-50°C/h)	ASTM D1525/A	ISO 306/A	°C	-	-
HDT (1,81 MN/m²)	ASTM D648	ISO 75	°C	155	≥ 148
HDT (0,45 MN/m²)	ASTM D648	ISO 75	°C	-	-
4. FIRE REACTION / REAZIONE AL FUOCO					
Thickness UL 94 / Spessore 1,6 mm	UL 94		Class	HB	HB
Thickness UL 94 / Spessore 3,2 mm	UL 94		Class	HB	HB

Tutte le informazioni sono frutto delle nostre verifiche e risultati ottenuti nei nostri laboratori. Ciò non costituisce in nessun modo una garanzia formale, ma costituiscono indice di riferimento ed orientamento al fine di assistere i clienti sul corretto utilizzo del prodotto. Ritiro Moulding: I valori si riferiscono a test sui nostri provini di laboratorio e sono indicativi e variabili.

Applicazione, impiego e trasformazione sono di esclusiva responsabilità del cliente.

Si certifica che questo prodotto è conforme al REGOLAMENTO REACH (EC 1907/2006 e s.m.i.) in accordo con la nostra Dichiarazione di Conformità

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

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

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

indirizzo PEC: cgt srl@pec.it – e-mail: info@cgtfebo.it Tel.: **0039 035 885655 – Fax: 0039 035 4191192**