

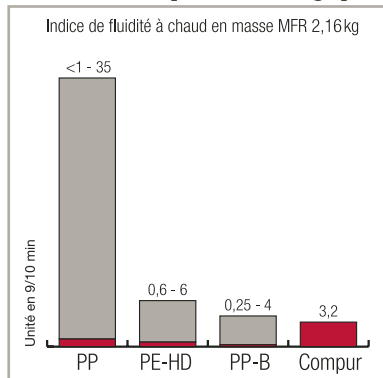


Compur

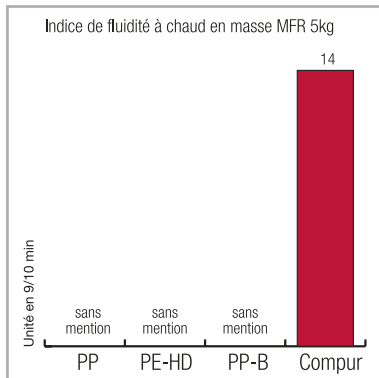
**Mélange de polyoléfines
pour le moulage par injection
de pièces filigranes**

En comparaison

Caractéristiques rhéologiques

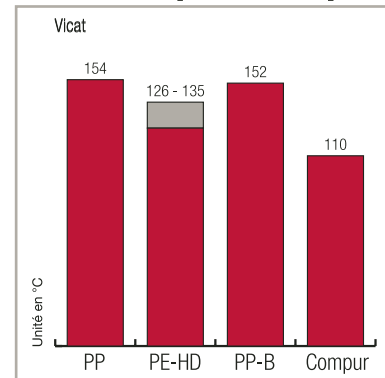


Conditions d'essai: 230°C / 2,16kg
Normes: DIN ISO 1133



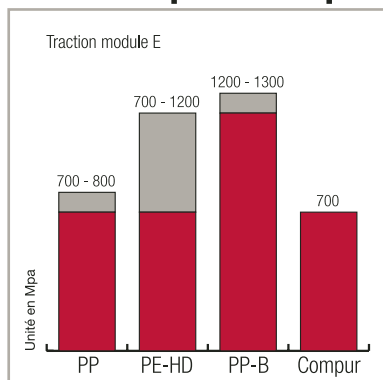
Conditions d'essai: 230°C / 5kg
Normes: DIN ISO 1133

Caractéristiques thermiques

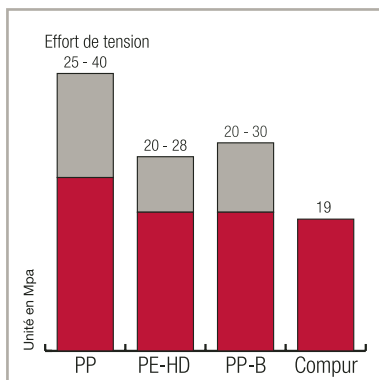


Conditions d'essai: 120° 1k/h, 50N
Normes: ISO 306

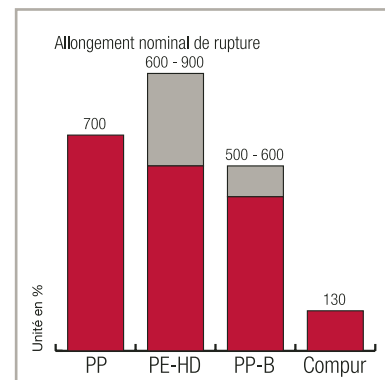
Caractéristiques mécaniques



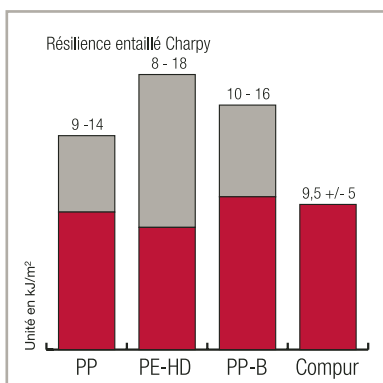
Conditions d'essai: 23°C / 1mm/min
Normes: ISO 527-2



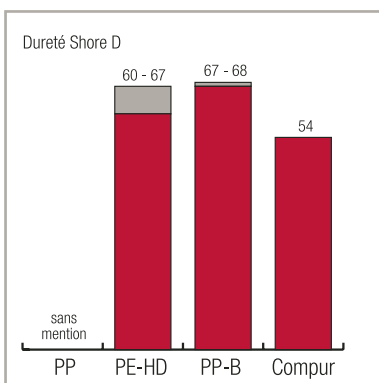
Conditions d'essai: 23°C / 1mm/min
Normes: ISO 527-2



Conditions d'essai: 23°C / 1mm/min
Normes: ISO 527-2

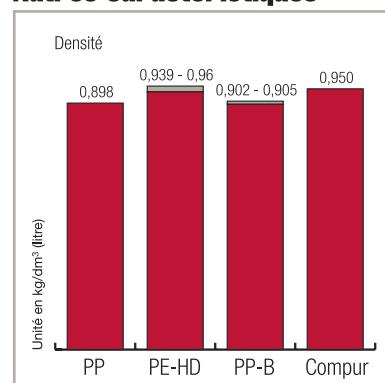


Conditions d'essai: 23°C / 1mm/min
Normes: ISO 527-2



Normes: DIN 53505

Autres caractéristiques



Conditions d'essai: 120° 1k/h, 50N
Normes: ISO 306

Propriétés

Compur est un mélange facilement fusible de polyoléfines constitué de polypropylène et polyéthylènes qui se distingue par son rapport bien équilibré de stabilité et de résistance aux chocs ainsi que par sa bonne extrudabilité au moulage par injection. Les propriétés mécaniques de Compur se situent entre celles du PE haute densité et du PP. La synergie des deux composants et le chevauchement de leurs zones de température d'utilisation permettent d'élargir leur domaine d'application. Compur est, par nature, de couleur gris moyen et possède un brillant intense. Il peut être moulé par injection dans les formes les plus filigranes sans déformations.

Paramètres de transformation conseillés:

Moulage par injection à 190 °C - 230 °C, thermostable jusqu'à 280 °C

Propriétés	Conditions d'essai	Normes	Unité	Valeurs
Caractéristiques rhéologiques				
Indice de fluidité à chaud en masse MFR	230°/2,16kg	DIN ISO 1133	g/10min	3,2
Indice de fluidité à chaud en masse MFR	230°/5kg	DIN ISO 1133	g/10min	14
Caractéristiques mécaniques				
Traction module E	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	Mpa	700
Effort de tension	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	Mpa	19
Allongement nominal de rupture	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	%	130
Résilience entaillé Charpy	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	kJ/m ²	9,5 +/- 5
Dureté Shore D	DIN 53505			54
Caractéristiques thermiques				
Vicat	120° k/h, 50N	ISO 306	°C	110
Température de ramollissement				
Autres caractéristiques				
Densité	20°C	ISO 1183	kg/dm ³ (ltr.)	0,95
Densité en vrac	20°C		kg/dm ³ (ltr.)	0,6-0,7

Recommandations de transformation

Généralités

Compur est un mélange de polyoléfines destiné aux applications par extrusion et moulage par injection. Ses caractéristiques associent – en les optimisant - celles des PP et PE. Les propriétés négatives classiques du PP, sa fragilité à basse température par exemple, sont sensiblement améliorées, alors que les caractéristiques exceptionnelles du PE, son élasticité à l'effort répété par exemple, restent les marques distinctives de ce matériau.

Moulage par injection

Convient aux pièces à paroi mince et épaisse à surface brillante.

Transformation: - transformation de 190°C à 230°C
- thermostable jusqu'à 280°C

Extrusion

Convient aux pièces à paroi mince et épaisse à surface brillante.

Transformation: - transformation de 190°C à 230°C
- thermostable jusqu'à 280°C

Non réalisables: les applications soumises dans leur utilisation ou leur surmoulage à un processus de soudage. Leur réusinage par estampage, sciage, etc. ne pose aucun problème.

Personnalisation

Les présentes données sont celles de la version standard de notre produit. Il est possible de modifier la valeur des paramètres du matériau en fonction de l'application spécifique prévue.

Les valeurs indiquées sur la fiche signalétique sont des valeurs moyennes. Nos produits sont fabriqués avec le plus grand soin et soumis en permanence à des contrôles de qualité. Les matières premières utilisées proviennent pratiquement toutes de produits de revalorisation d'une seule sorte ou d'un seul type. Nous savons que, pour des applications identiques, les divers fabricants ont utilisé des matières premières de types différents et que, par conséquent, les fournisseurs ne peuvent pas garantir formellement la constance de leur composition. Nous ne connaissons pas les produits fabriqués avec compur, c'est pourquoi nous recommandons de les tester avant leur utilisation et, le cas échéant, de solliciter de votre client une autorisation attribuée aux pièces concernées.

