

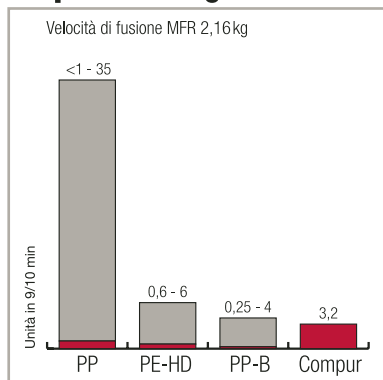


Compur

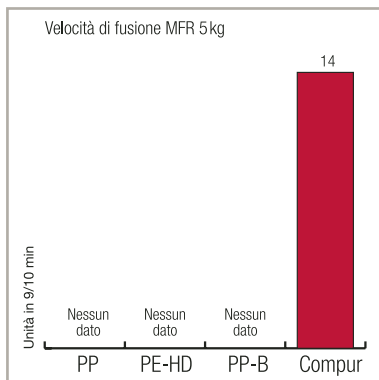
**La miscela di poliolefina
per pezzi stampati in filigrana
con procedimento ad iniezione**

A confronto

Proprietà reologiche

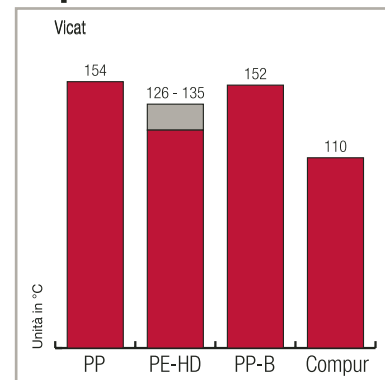


Condizioni di prova: 230°C / 2,16 kg
Norme: DIN ISO 1133



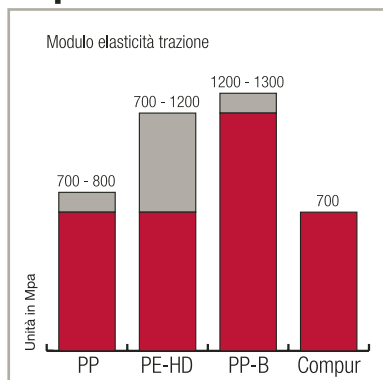
Condizioni di prova: 230°C / 5 kg
Norme: DIN ISO 1133

Proprietà termiche

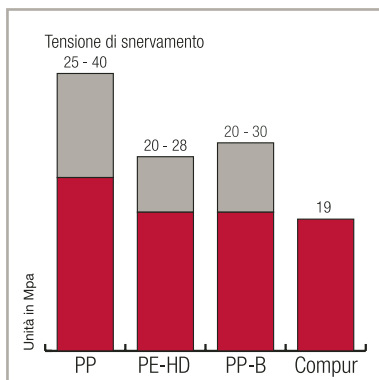


Condizioni di prova: 120° 1k/h, 50N
Norme: ISO 306

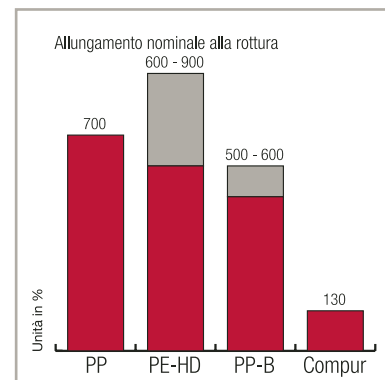
Proprietà meccaniche



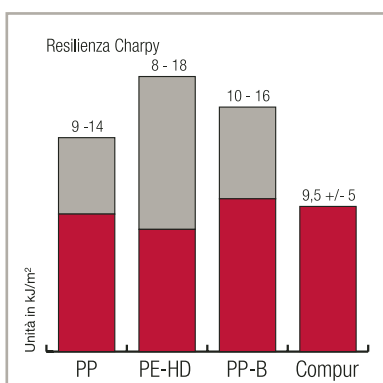
Condizioni di prova: 23°C / 1 mm/min
Norme: ISO 527-2



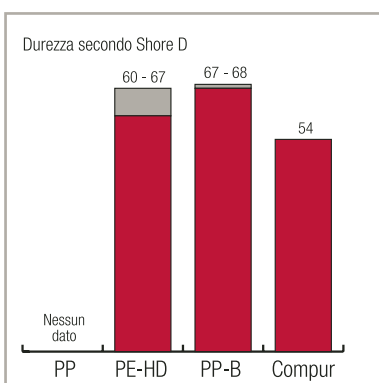
Condizioni di prova: 23°C / 1 mm/min
Norme: ISO 527-2



Condizioni di prova: 23°C / 1 mm/min
Norme: ISO 527-2

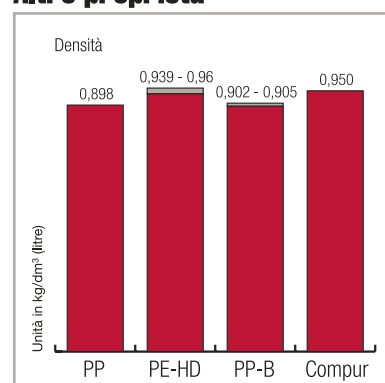


Condizioni di prova: 23°C / 1 mm/min
Norme: ISO 527-2



Norme: DIN 53505

Altre proprietà



Condizioni di prova: 120° 1k/h, 50N
Norme: ISO 306

Caratteristiche

Compur è una miscela di poliolefina fluida, composta di polipropilene e polietilene, caratterizzata da un rapporto equilibrato fra solidità e resistenza all'urto come pure da una buona lavorabilità, specialmente nel procedimento di stampaggio ad iniezione. Le caratteristiche meccaniche di Compur sono fra PE-HD e PP. Dalla sinergia delle due componenti e la sovrapposizione dei loro campi termici d'impiego risulta un più ampio spettro di utilizzo. Compur ha un colore proprio grigio medio e grande lucentezza. Può essere usato senza problemi anche per pezzi in filigrana stampati con procedimento ad iniezione senza che si verifichino distorsioni.

Parametri di lavorazione consigliati:

Stampaggio ad iniezione da 190°C a 230°C, termostabile fino a 280°C.

Proprietà	Condizioni di prova	Norme	Unità	Valori
Proprietà reologiche				
Velocità di fusione MFR	230°/2,16kg	DIN ISO 1133	g/10min	3,2
Velocità di fusione MFR	230°/5kg	DIN ISO 1133	g/10min	14
Proprietà meccaniche				
Modulo elasticità trazione	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	Mpa	700
Tensione di snervamento	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	Mpa	19
Allungamento nominale alla rottura	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	%	130
Resilienza Charpy	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	kJ/m ²	9,5 +/- 5
Durezza secondo Shore D	DIN 53505			54
Proprietà termiche				
Vicat	120° k/h, 50N	ISO 306	°C	110
Temperatura di rammollimento				
Altre proprietà				
Densità	20°C	ISO 1183	kg/dm ³ (ltr.)	0,95
Densità apparente	20°C		kg/dm ³ (ltr.)	0,6-0,7

Consigli per la lavorazione

Note generali

Compur è una miscela di poliolefina che può essere utilizzata nell'estrusione come pure nello stampaggio ad iniezione. Il prodotto è caratterizzato da un grande equilibrio fra PP e PE. Le classiche proprietà negative del PP, come la fragilità a basse temperature, sono notevolmente ridotte. Le proprietà eccellenti del PE, come l'elasticità in caso di frequenti sollecitazioni, sono caratteristiche significative di questo materiale.

Stampaggio ad iniezione

Adatto per pezzi stampati ad iniezione con pareti sia spesse che sottili, con superfici lucide.

Lavorazione: - a 190°C - 230°C
- termostabile fino a 280°C

Estrusione

Adatto per pezzi stampati ad iniezione con pareti sia spesse che sottili, con superfici lucide.

Lavorazione: - a 190°C - 230°C
- termostabile fino a 280°C

Sono escluse le applicazioni che nell'impiego o nel confezionamento sono sottoposte ad un processo di saldatura. Si può effettuare senza problemi una lavorazione successiva tramite operazioni di stampaggio, segatura ecc..

Customizing

I dati riportati sono quelli della nostra versione standard. È possibile modificare i valori del materiale ed i colori per adattarli ad un utilizzo specifico.

I valori del compur indicati in questa scheda dati sono valori medi. I nostri prodotti vengono fatti con la massima accuratezza e sono sottoposti a continui controlli della qualità. La materia prima proviene per lo più da prodotti rigenerati, accuratamente selezionati secondo specie e tipo. Sappiamo che dai diversi produttori sono stati utilizzati diversi tipi di materia prima per scopi uguali, cosicché da parte del fornitore fondamentalemente non può essere garantita alcuna costanza nella composizione. Non conosciamo i prodotti fabbricati con compur e consigliamo di fare dei test prima dell'impiego ed eventualmente di farsi dare dal proprio cliente un'approvazione parziale.

