TECHNICAL DATA SHEET

HARMONIA PA29 0750

DESCRIZIONE/DESCRIPTION	**provisional**	**data di emiss./date of issue**	15/01/2019
PA12 MACM per stampaggio ad iniezione, effetto diffondente.			
PA12 MACM for injection molding, diffusing effect.			

PROPRIETÀ	**PROPERTIES**	**METODO STANDARD**	**UNITA' UNIT**	**COND.PROVA TEST COND.**	
PROPRIETÀ GENERALI	**BASIC PROPERTIES**				
Contenuto di carica	Ash content	ISO 3451-1	%	Met. A	-
Densità	Density	ISO 1183-1	g/cm^3	23° Met. A	**1,03**
Indice di fluidità	Melt Mass Flow (MFR)	ISO 1133-2	g/10min		-
Ritiro allo stampaggio long.	Parallel mould shrinkage	ISO 294-5	%		**0,50-0,80**
Ritiro allo stampaggio trasv.	Across mould shrinkage	ISO 294-5	%		**0,60-0,90**
PROPRIETÀ TERMICHE	**THERMAL PROPERTIES**				
CLTE longitudinale	CLTE parallel	ISO 11359	10^{-6}/K	23°-55°	-
CLTE trasversale	CLTE across	ISO 11359	10^{-6}/K	23°-55°	-
Temperatura di fusione	Melting point	ISO 11357	°C	DSC (10°C/min)	-
Temperatura di transizione vetrosa	Glass Transition Temp.	ISO 11357	°C	DSC (10°C/min)	**125**
Vicat, Temp. di rammollimento	Vicat, Softening Temp.	ISO 306	°C	1/5kg-50°C/h	**-/140**
Temp.di distorsione sotto carico	Heat Distorsion Temp.	ISO 75	°C	0.45/1.8 MPa	**120/110**
PROPRIETÀ MECCANICHE	**MECHANICAL PROPERTIES**				
Resistenza a snervamento	Stress at yield	ISO 527-1-2	MPa	v=50mm/min	**55**
Modulo elastico a trazione	Tensile Modulus	ISO 527-1-2	MPa	v=1mm/min	**1.600**
Carico di rottura a trazione	Tensile stress at break	ISO 527-1-2	MPa	v=50mm/min	**50**
Allungamento a trazione	Strain at break	ISO 527-1-2	%	v=50mm/min	**120**
Carico a flessione	Flexural strength	ISO 178	MPa	v=2mm/min	**65**
Modulo elastico a flessione	Flexural modulus	ISO 178	MPa	v=2mm/min	**1.500**
Urto Izod senza intaglio	Izod impact strength	ISO 180-1U	kJ/m^2	23°C	-
Urto Izod con intaglio	Izod notched impact	ISO 180-1A	kJ/m^2	23°C	**7**
Urto Charpy con intaglio	Charpy notched impact	ISO 179/1eA	kJ/m^2	23°C	-
ALTRE PROPRIETA'	**OTHER PROPERTIES**				
Grado di infiammabilità	Flammability	UL-94	Class.	/mm	**HB**
Velocità di combustione	Burning rate	ISO 3795	mm/min	FMVSS302	**<100**
G.W.F.I.	G.W.F.I.	IEC 60695	°C/mm		-
Resistività superficiale /Volume	Surface / Volume Resistivity	IEC 60093	ohm-ohm/cm		**10^{12}/-**
Conducibilità termica	Thermal conductivity		W/(mK)	in/trough plane	-
Durezza (Shore/Rockwell)	Hardness (Shore/Rockwell)	ISO 868 / 2039-2	D/A-R/M	15 sec.	-
Trasmittanza	Transmittance	ISO 13468	%	/mm	-
Opacità H	Haze H	ISO 14782	% / GU	/mm	-
Gloss G	Gloss G	Erichsen		60° angle	-
PARAMETRI DI LAVORAZIONE	**PROCESSING CONDITIONS**				
Temperatura di essiccazione	Drying temperature	-	°C		**80**
Tempo di essiccazione	Drying time	-	h		**4-8**
Contenuto di umidità	Moisture content	internal	ppm		**<800**
Temperatura massa fusa	Melt temperature	-	°C		**250-270**
Temperatura stampo	Mould temperature	-	°C		**70-90**

Disclaimer

ENG - This information and our technical advice – whether verbal, in writing or by way of trials – are given in good faith but without warranty, and this also applies where proprietary rights or third parties are involved. Our advice does not release you from the obligation to verify the information currently provided – especially that contained in our safety data and technical information sheets – and to test our products as to their suitability for the intended processes and uses. This product is not designated for the manufacture of medical devices / in-vitro medical devices or for their intermediate products. This product is also not designated for Food Contact. The application, use and processing of our products and the products manufactured by you on the basis of our technical advice are beyond out control and, therefore, entirely your own responsability. Our products are sold and our advisory service is given in accordance with the current version of our Generale Conditions of Sale and Delivery. Please read the MATERIAL SAFETY DATA SHEET "MSDS" before using this product.

Test values The numerical data described are average values obtained by measurement under prescribed conditions; they are not guaranteed values and must be regarded as guide values only and not as binding minimum values. The above data refer to the use of the product in natural colour. Under certain conditions the properties can be affected to a considerable extent by the design of the mould/die, the processing conditions and the colouring.

ITA - Queste informazioni e i nostri suggerimenti tecnici, verbali, scritti o di prova, sono forniti in buona fede ma senza garanzia alcuna, e ciò vale anche laddove siano coinvolti diritti proprietari o terzi. I nostri suggerimenti non vi sollevano dall'obbligo di verificare quanto fornito - specialmente quelle contenute nei nostri dati di sicurezza e schede tecniche - e di testare i nostri prodotti in merito alla loro idoneità per i processi e gli usi previsti. Questo prodotto non è idoneo per la fabbricazione di un dispositivo medico / medico diagnostico in-vitro o di loro prodotti intermedi. Questo prodotto non è idoneo per il contatto alimentare. L'applicazione, uso e lavorazione dei nostri prodotti e i componenti prodotti da voi coi nostri materiali e sulla base delle nostre raccomandazioni tecniche non dipendono dal nostro controllo e quindi sono interamente sotto la vostra responsabilità. I nostri prodotti sono venduti in conformità con la versione attuale delle nostre Condizioni generali di vendita e consegna. Leggere la SCHEDA TECNICA DI SICUREZZA "MSDS" prima di utilizzare questo prodotto.

Valori di prova: I dati numerici descritti sono valori medi ottenuti mediante prove di laboratorio nelle condizioni descritte; non sono valori garantiti, ma vanno considerati solo come valori guida e non come valori minimi vincolanti. Le presenti informazioni sono relative come d'uso a prodotto in versione naturale.

In determinate condizioni le proprietà possono essere influenzate in misura considerevole dalla progettazione dello stampo, dal sistema di iniezione, dalle condizioni di lavorazione e dalla colorazione.