

Scheda Tecnica PW Compound 104/3

Descrizione

PW Compound 104/3 è un WPC (Wood Plastic Composite) basato su HDPE vergine di prima scelta contenente cariche naturali (fibre di legno e filler inorganici) da un 50% ad un 60%.

Il compound è additivato con sostanze antiossidanti per evitare fenomeni di termo ossidazione e foto stabilizzatori che evitano fenomeni di fotodegradazione.

PW Compound 104/3 è caratterizzato da un'ottima resistenza all'acqua e un buon compromesso tra risultato finale e proprietà meccaniche.

Applicazioni

PW Compound 104/3 è destinato al processo di estrusione di profili pieni per applicazioni esterne dov'è necessaria sia una buona resistenza agli agenti atmosferici sia un'ottima rigidità - pavimentazione, facciata, copertura tetti, ringhiera, bordo piscina, recinzione e tutti i profili per applicazioni esterne con almeno cm. 1 di spessore.

Proprietà

	Metodologia	Unità	Valore
Densità	EN ISO 1183-1	g/cm ³	1,246 ± 0
Determinazione resistenza a flessione	ISO 178		
Modulo elastico		MPa	2.567 ± 470
Resistenza a flessione		MPa	17,1 ± 5
Determinazione resistenza a trazione	EN ISO 527		
Modulo elastico		MPa	3.936 ± 375
Allungamento a rottura		%	0,4 ± 0,2
Resistenza all'urto (Charpy, senza intaglio)	EN ISO 179	kJ/m ²	2,7 ± 0,9
Immersione in acqua	DIN EN 317		
1 giorno		%	0,2 ± 0,1
Assorbimento acqua			
1 giorno		%	0,6 ± 0
Coefficiente di espansione termica lineare (0°C - 115°C)	ASTM E 831	µm/(m · °C)	37 ± 0
Resistenza all'indentazione	EN 1534:2010	kg/mm ²	7 ± 1,1



plasticWOOD.it s.r.l.

Via Crear 15 - Loc. Mazzantica - 37050 Oppeano (VR) - Italy - T +39 045 6985000 - F +39 045 7145504

plasticwood@pec.it - info@plasticwood.it - www.plasticwood.it

Cap. soc. € 90.000 i.v. - Rea 309453 - Cod.fisc. / P.IVA IT03104670231

	Metologia	Risultato
Resistenza alla bruciatura di sigaretta	EN 438-2:2005	Bruciatura evidente estesa su tutta la zona di prova

	Metodologia	Unità	Valore
Resistenza all'umidità – prova in acqua Bollente (5h)	EN 1087-1:1995		
Variazione peso		%	1,69 ± 0
Variazione lunghezza		%	0,06 ± 0
Resistenza a flessione	EN 310		
Modulo elastico		MPa	3705 ± 185
Resistenza		MPa	20,6 ± 0,6

	Metodologia	Risultato
Resistenza ai funghi basidiomiceti Xilofagi	ENV 12038:2002	Il prodotto sotto prova è da considerare totalmente resistente all'attacco di basidiomiceti xilofagi.

Resistenza alle macchie

Metodologia	Sostanza macchiante	Tempo di contatto	
EN 438-2: 2005		16 ore	10 minuti
	* Acetone	5	-
	* Caffè (a 80°C)	3	-
	* Idrossido di sodio (soluz. 25%)	-	4
	* Acqua ossigenata (soluz. 30%)	-	5
	* Lucido per scarpe	-	2

* Sostanze macchianti obbligatorie.

5 = nessuna variazione visibile 4 = lieve cambiamento 3 = leggero segno 2 = segno pronunciato 1 = struttura superficie modificata



Processabilità

PW Compound 104/3 può essere lavorato sia con vite singola che vite doppia con design dedicati al processo di estrusione.

Gli estrusori devono essere muniti di un apposito sistema di degasaggio.

Le temperature di lavorazione raccomandate sono 140 – 190 °C.

I materiali in WPC hanno la tendenza ad assorbire umidità durante il magazzinaggio e trasporto, è quindi necessario essiccare il materiale prima del processo produttivo.

Imballaggio e stoccaggio

I compound Plasticwood.it sono imballati in big bags e trasportati su palette dai 1.000 ai 1.350 Kg. Per informazioni più dettagliate Vi preghiamo di contattarci all'indirizzo info@plasticwood.it

Le informazioni fornite con questo documento sono state compilate al meglio delle attuali conoscenze. Tuttavia, considerate le varie applicazioni del WPC e attrezzature utilizzate, le condizioni di processabilità potrebbero variare.

I presenti dati e indicazioni vogliono essere a solo scopo informativo e non sollevano gli utenti dalla necessità di testare e sperimentare il prodotto prima del processo per verificare se adatto ad ogni uso nel suo specifico.

I nostri prodotti sono in continuo sviluppo, per questo ci riserviamo di poter cambiare le presenti informazioni a nostra discrezione.

Ultima Modifica: Maggio 2016

