

SCHEDA TECNICA

plasticWOOD COMPOUND PP40 SCD

Caratteristiche tipiche:

Compound PP/Farina di Legno (WPC-Wood Plastic Compound) con cariche vegetali tra 30-50%.

Grado di fluidità elevato per lo stampaggio ad iniezione di particolari con spessori \geq di 3 mm; ottimo bilanciamento generale delle proprietà meccaniche e termiche. Elevata resistenza alla flessione.

Consigli tecnici:

Si consiglia di essiccare il materiale a 100 gradi per almeno 7 ore e successivamente di deumidificarlo per altre 7 ore. Per un migliore aspetto estetico il contenuto di umidità prima dello stampaggio deve essere inferiore allo 0,05 %, al fine di evitare sfiammature superficiali dovute ad eventuali residui umidi.

Condizioni suggerite di stampaggio: temperatura della testa della pressa a circa 160 °C, temperatura sul punto di iniezione intorno ai 175/180 °C, termoregolazione dello stampo tra i 40-60 °C; si consiglia di mantenere le temperature della vite intorno ai 160/165° C in quanto il materiale, frizionando, si potrebbe surriscaldare troppo, velocità d'iniezione medio-alta. Eventuali temperature superiori ai 190/200 °C potrebbero far degradare, imbrunire o portare in combustione la farina di legno.

Caratteristiche fisiche:

Peso specifico a 23 °C	ISO 1183	g/cm ³	1.064
MVR – Indice di fluidità (190/ 10)	ISO 1133	cm ³ /10'	29
Assorbimento Acqua	D1037 (ASTM)	%	<1

Caratteristiche meccaniche:

Modulo Elastico a Flessione (2mm/min)	ISO 178/A/2	MPa	3490
Carico di Snervamento a Flessione		MPa	60
Modulo Elastico a Trazione	ISO 527-2/1A/1	MPa	1740
Massimo Carico		MPa	32
Deformazione a rottura		%	5
Charpy senza intaglio a 23 °C	ISO179-1 1 e U	KJ/m ²	13

