

NEVIES ASA 4162 NATURALE

ASA ad alta fluidità per stampaggio ad iniezione / High fluidity ASA for injection molding

PROPRIETA' GENERALI / GENERAL PROPERTIES

DENSITA' / DENSITY 23°C		ISO 1183	g/cm ³	1,07
INDICE DI FLUIDITA' IN MASSA / MELT MASS-FLOW RATE (MFR)	2	ISO 1133	g/10 min	30
INDICE DI FLUIDITA' IN VOLUME / MELT VOLUME-FLOW RATE (MVR)	2	ISO 1133	cm ³ /10 min	
ASSORBIMENTO UMIDITA' / MOISTURE ABSORPTION	23°C - 50% UR/ RH	ISO 62	%	
RITIRO LONGITUDINALE / SHRINKAGE PARALLEL	115 x 50 x 3 mm	INTERNO/ INTERNAL	%	
RITIRO TRASVERSALE / SHRINKAGE NORMAL	115 x 50 x 3 mm	INTERNO/ INTERNAL	%	

PROPRIETA' MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES**TRAZIONE / TENSILE (23°C)**

SFORZO A SNERVAMENTO / STRESS AT YIELD	5 mm/min	ISO 527-1/2	MPa	40
ALLUNGAMENTO A SNERVAMENTO / STRAIN AT YIELD	"	ISO 527-1/2	%	
SFORZO A ROTTURA / STRESS AT BREAK	"	ISO 527-1/2	MPa	
ALLUNGAMENTO A ROTTURA / STRAIN AT BREAK	"	ISO 527-1/2	%	
MODULO ELASTICO / TENSILE MODULUS	1 mm/min	ISO 527-1/2	MPa	

FLESSIONE / FLEXURAL (23°C)

SFORZO MASSIMO / MAXIMUM LOAD	2 mm/min	ISO 178	MPa	
MODULO ELASTICO / FLEXURAL MODULUS	"	ISO 178	MPa	

RESILIENZA IZOD / IZOD IMPACT STRENGTH

SENZA INTAGLIO / UNNOTCHED	80 x 10 x 4.0 mm	+23°C	ISO 180/1U	kJ/m ²	
CON INTAGLIO / NOTCHED	80 x 10 x 4.0 mm	+23°C	ISO 180/1A	kJ/m ²	
CON INTAGLIO / NOTCHED	80 x 10 x 4.0 mm	-20°C	ISO 180/1A	kJ/m ²	
CON INTAGLIO / NOTCHED	127x12.7x3.2 mm	+23°C	ASTM D256	J/m	150

DUREZZA / HARDNESS

SHORE A	15 sec	ISO 868		
SHORE D	15 sec	ISO 868		
ROCKWELL	scala / scale	R	ISO 2039-2	

PROPRIETA' TERMICHE / THERMAL PROPERTIES

TEMP. DI RAMMOLLIMENTO VICAT / VICAT SOFTENING POINT (VST)	10 N - 50°C/h	ISO 306/A	°C	
TEMP. DI RAMMOLLIMENTO VICAT / VICAT SOFTENING POINT	50 N - 50°C/h	ISO 306/B	°C	
TEMP. DI INFLESSIONE SOTTO CARICO / TEMP. OF DEFLECTION UNDER LOAD	0,45 MPa - 120°C/h	ISO 75/Be	°C	
TEMP. DI INFLESSIONE SOTTO CARICO / TEMP. OF DEFLECTION UNDER LOAD	1,80 MPa - 120°C/h	ISO 75/Ae	°C	80

ALTRE / OTHERS

INFIAMMABILITA' / FLAMMABILITY	spessore / thickness 1,6 mm	acc. to UL94	classe / class	HB
FILO INCANDESCENTE IT - FI / GLOW WIRE IT - FI	spessore / thickness	IEC60695-2-12/13	°C	-

PARAMETRI DI TRASFORMAZIONE / PROCESSING CONDITIONS

TEMPERATURA ESSICCAMENTO / DRY TEMPERATURE °C	80	x 4 ore/hours	
TEMPERATURA DEL FUSO / MELT TEMPERATURE °C	200 - 240	TEMPERATURA STAMPO / MOULD TEMPERATURE °C	40 - 80

I dati contenuti in questa scheda sono forniti a titolo informativo e non hanno quindi valore di garanzia formale.

REV. 27/09/2012 01

Nevicolor makes no warranties and assumes no liability in connection with any use of this information