

Proprietà	Condizioni di prova	Metodo di prova	Unità	E 332	F 332	L 322	B 432/E	B 532/E	B 732/E	C 442	C 333/M2	B 4 Milano	B 4 Venezia	M 4 Modena
Generali														
Densità		ISO 1183	g/cm ³	1,04	1,04	1,04	1,04	1,04	1,04	1,04	1,04	1,04	1,04	1,04
Assorbimento d' acqua	24h - 23°C	ISO 62	%	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Meccaniche														
Modulo elastico a flessione		ASTM D 790	MPa	2200	2250	2350	1850	1900	2200	2300	2000	1850	2150	1550
Carico massimo a flessione		ASTM D 790	MPa	62	60	69	68	68	45	65	55	68	68	40
Carico a trazione		ASTM D 638	MPa	40	42	45	45	45	44	43	35	45	50	27
Allungamento a rottura a traz.		ASTM D 638	%	75	60	20	45	45	45	45	65	45	45	100
Resilienza Izod (con intaglio)	23°C, sp.3,2 mm	ISO 180/1A	J/m	190	190	170	220	280	350	200	190	220	-	110
Reologiche														
Indice di fluidità (MFI)	220°C - 10 kg	ISO 1133	g/10min	10	14	26	4	5	4,5	6	5	4	6	8
Termiche														
Temperatura ramm. Vicat	10N-120°C/h	ISO 306/A 120 °C	°C	109	107	99	109	109	109	114	108	109	109	106
Temperatura ramm. Vicat	50N-120°C/h	ISO 306/B 120 °C	°C	104	102	96	104	104	104	108	103	104	104	101
Reazione al fuoco														
Comportamento al fuoco	spess. 1,5 mm	UL 94	classe	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB
Prova del filo incandescente	spess. 3 mm	IEC 60695-2-1	°C	650	650	650	650	650	650	650	650	650	650	650
Principali tecnologie di trasformazione				Stampaggio a iniezione	Stampaggio a iniezione	Stampaggio a iniezione	Estrusione	Estrusione	Estrusione	Estrusione e stampaggio a iniezione	Stampaggio ad iniezione	Estrusione	Estrusione	Estrusione
Principali caratteristiche				Medio termoresistente Buona fluidità Buon impatto	Usi generali Autocolorazione	Ottima brillantezza Alta fluidità Buon impatto	Lastre e profili Medio impatto	Lastre e profili Buon impatto Alta rigidità	Elevata resistenza all' impatto, buona processabilità ed ottima stabilità termica.	Termoresistente Buona fluidità Buon impatto	Grado medio opaco, buona termoresistenza e ottimo bilanciamento tra modulo e resistenza all'impatto	Ridottissimo contenuto di gel, medio termoresistente	Elevata lucentezza, alto modulo	Elevata opacità, finitura superficiale liscia
Applicazioni tipiche				Interni auto Stampi per piastrelle	Casalinghi Piccoli elettrodomestici Aspirapolvere Componentistica elettrica	Piccoli e grandi elettrodomestici Aspirapolveri Giocattoli Telefonia Elettronica di consumo	Estrusione di lastre anche di alto spessore coestruse e non, per interni di frigoriferi, sanitari, trasporti, imballaggio alimentare ed industriale. Profili e bordi per il settore arredamento.	Estrusione di lastre anche di alto spessore coestruse e non, per interni di frigoriferi, sanitari, trasporti, imballaggio alimentare ed industriale. Profili e bordi per il settore arredamento.	Trova applicazione nell'estrusione e coestrusione di lastre anche di alto spessore, destinate al settore dei trasporti e dei sanitari.	Settore auto: componenti interni (profili estrusi, coprimontanti) ed esterni (griglie e specchietti retrovisori)	Trova applicazione nell'industria dell'auto per la realizzazione di parti interne: associato ad una buona finitura superficiale dello stampo, consente di evitare successive operazioni di verniciatura	Estrusione di lastre coestruse e non, anche di alto spessore, con eccellente finitura superficiale	Estrusione di lastre coestruse e non, anche di alto spessore, ad elevata lucentezza Profili e bordi per il settore arredamento	Estrusione di lastre coestruse e non, con finitura opaca e liscia Profili e bordi per il settore arredamento

Per maggiori dettagli richiedere le relative schede tecniche e di sicurezza.

Le informazioni e i dati contenuti in questo documento sono indicazioni di massima che non costituiscono garanzia qualora l'acquirente non adempia agli obblighi e alle prescrizioni del caso.

Mbx.info.styrenics@versalis.eni.com