

## POLIMID STAT A 20 FC BLACK

PA 66 – RINFORZATO 20% FIBRA CARBONIO

PA 66 – 20% CARBON FIBER REINFORCED

PROPRIETÀ <i>Properties</i>	NORME <i>Standard</i>	UNITÀ <i>Unit</i>	VALORI TIPICI <i>Typical Values</i>
<b>FISICHE &amp; TERMICHE / PHYSICAL &amp; THERMAL</b>			
DENSITÀ <i>Density</i>	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,22
PUNTO DI FUSIONE <i>Melting Point</i>	DSC	°C	260
RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio) <i>Mold Shrinkage (average)</i>	ISO 294-4	%	0,2 - 0,4
ASSORBIMENTO UMIDITÀ (equilibrio) <i>Moisture Absorption (equilibrium)</i>	ISO 62	%	2,1
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT A <i>Vicat Softening Temperature A</i>	ISO 306	°C	250
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	255
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	245
RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia <i>Heat Resistance / Ball Pressure Test</i>	IEC 335-1 IEC 60695-10-2	°C	> 165
TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico) <i>Continuous Use Temperature (without load)</i>	IEC 60216	°C	110

<b>MECCANICHE / MECHANICAL</b>			
CARICO DI TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strength at Yield</i>	ISO 527	MPa	-
CARICO DI TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strength at Break</i>	ISO 527	MPa	160
MODULO ELASTICO a trazione <i>Tensile Modulus</i>	ISO 527	MPa	13000
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strain at Yield</i>	ISO 527	%	-
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strain at Break</i>	ISO 527	%	2
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio <i>Izod - Notched Impact Strength</i>	ISO 180/A	kJ/m <sup>2</sup>	8
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio <i>Izod - Unnotched Impact Strength</i>	ISO 180/U	kJ/m <sup>2</sup>	50

<b>ELETTRICHE &amp; AUTOESTINGUENZA / ELECTRICAL &amp; FLAME RETARDANCY</b>			
GRADO DI INFIAMMABILITÀ <i>Flammability</i>	UL 94	-	HB / HB / HB
PROPAGAZIONE DI FIAMMA <i>Burning Rate</i>	FMVSS302 ISO 3795	mm/min	<102
RESISTIVITA' DI VOLUME <i>Volume Resistivity</i>	IEC 60093	Ohm*cm	1E3
RESISTIVITA' DI SUPERFICIE <i>Surface Resistivity</i>	IEC 60093	Ohm	1E3

<b>CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding Conditions (suggested)</b>					
Temperatura di essiccazione <i>Drying Temperature</i>	≥ 3 h / 85 - 95°C	Temperatura di stampaggio <i>Molding temperature</i>	270 - 290°C	Temperatura stampo <i>Mold temperature</i>	70 - 90°C

Edizione del / Issue 06.04.2022

Le informazioni contenute in questo documento vengono fornite in buona fede e con scopo puramente indicativo da valutare attentamente in funzione delle esigenze progettuali. Prodotto non idoneo per applicazioni alimentari e/o medicali se non diversamente indicato. Non deve essere considerato in alcun caso come un vincolo contrattuale o garanzia da parte nostra, specialmente in caso di utilizzo improprio dei nostri prodotti da parte di terzi.  
The information contained herein are supplied in good faith and given purely as an indication. Properties should be carefully evaluated for all projects' requirements. Unless otherwise specified, this product is not suitable for food and/or medical application and use. They shall not be considered in any way as a formal commitment or warranty from our company, especially in case of improper use of our products from third parties.