

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
**ESTADIENE 1030 HT V0 ALL COLOURS**

ABS autoestinguente classe V0, esente da PBDE, elevata termoresistenza, buona resistenza alla luce, buona stampabilità, buon aspetto superficiale, conforme normativa RoHS.

*ABS flame retardant class V0, PBDE free, high thermal resistance, good light resistance, good processability and surface aspect, RoHS compliant.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	<i>M.F.R.</i>	220°C / 10 Kg	ASTM D1238	g/10 min	13
Densità	<i>Density</i>		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,20
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ASTM D955	%	0,3 - 0,6
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a snervamento	<i>Tensile strength at yield</i>	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	43
Sforzo a rottura	<i>Tensile strength at break</i>	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	40
Allungamento a rottura	<i>Elongation at break</i>	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	5
Modulo a flessione	<i>Flexural modulus</i>	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	<i>Izod notched</i>	23°C	ASTM D256	J/m	80
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	<i>Vicat</i>	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	121
Vicat	<i>Vicat</i>	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	110
Ball pressure test	<i>Ball pressure test</i>		I.E.C. 60695-10-2	°C	105
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	3,2mm	UL 94	Classe	V0
Prova filo incandescente	<i>Glow wire test</i>		I.E.C. 60695-2-12	°C	960

**Condizioni orientative di processo:**

Temperatura di stampaggio:  
 Temperatura stampo:  
 Pressione di iniezione:  
 Velocità di iniezione:  
 Temperatura Essiccamento:  
 Tempo di Essiccamento (ore):

**Typical process conditions:**

*Injection molding temperature:* 200 - 250°C  
*Mould temperature:* 50 - 70°C  
*Injection pressure:* media / medium  
*Injection Speed:* media / medium  
*Drying Temperature:* 90°C  
*Drying Time (hours):* 2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 1000 V2 K NERO

Polipropilene copolimero a ritardata propagazione di fiamma classificato V2 secondo le normative UL94. Conforme alle normative RoHS (esente PBB e PBDE), no blooming, basso contenuto di alogeni, bassa emissione di fumi, buone caratteristiche fisico meccaniche e stampabilità, basso rischio di corrosione.

Applicazione: diffusori d'aria per cappe d'aspirazione.

*Polypropylene copolymer flame retardant class V2 with regulations UL94.*

*Comply with RoHS European directive 2011/65/EC (PDBE and PBB free), no blooming, low halogen contain, low smoke emission, good physical and mechanical characteristics, good processability, low risk of corrosion.*

*Application: air diffusers for extraction hoods.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	25
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	0,93
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,4 - 1,8
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	28
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	>50
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	1350
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	60
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	75
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V2
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V2
Glow Wire Flam. Index	Glow Wire Flam. Index		I.E.C. 60695-2-12	°C	960
Needle-flame test	Needle-flame test		I.E.C. 60695-11-5	YES/NO	YES

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:	<b>Typical process conditions:</b> <i>Injection molding temperature:</i>	190 - 220°C
Temperatura stampo:	<i>Mould temperature:</i>	30 - 50°C
Pressione di iniezione:	<i>Injection pressure:</i>	media / medium
Velocità di iniezione:	<i>Injection Speed:</i>	media / medium
Temperatura Essiccamento:	<i>Drying Temperature:</i>	80°C
Tempo di Essiccamento (ore):	<i>Drying Time (hours):</i>	2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
**ESTAPROP 1240 T8 H D ALL COLOURS**

Polipropilene omopolimero 20% carica minerale, buone proprietà fisico meccaniche, buona stampabilità. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione ai detersivi.

*Polypropylene homopolymer 20% mineral filler, good physical and mechanical characteristics, good processability. The product is formulated with additives that grant compatibility with deteratives.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,05
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	30
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	25
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	35
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

**Condizioni orientative di processo:**

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

**Typical process conditions:**
*Injection molding temperature:*
*Mould temperature:*
*Injection pressure:*
*Injection Speed:*
*Drying Temperature:*
*Drying Time (hours):*

200 - 240°C

40 - 60°C

 media / *medium*

 media / *medium*

80°C

2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 0580 GFC T H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero rinforzato 40% fibra vetro chimicamente aggraffata, ottima rigidità, ottima resistenza all'urto. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

Polypropylene homopolymer 40% chemically coupled glass fibre reinforced, excellent stiffness, excellent impact strenght. The product is stabylized to detersives and temperature.

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	4
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,18
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,2 - 0,4
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	100
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	3
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	7500
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	100
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	140
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

Injection molding temperature:

Mould temperature:

Injection pressure:

Injection Speed:

Drying Temperature:

Drying Time (hours):

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorta Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 0540 GFC T H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero rinforzato 20% fibra vetro chimicamente aggraffata.

Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

*Polypropylene homopolymer 20% chemically coupled glass fibre reinforced.*

*The product is stabilized to detersives and temperature.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	4
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,04
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,5 - 0,7
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	60
Allungamento a snerv.	Elongation at yield	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	3
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	4000
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	70
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	120
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

*Injection molding temperature:*

*Mould temperature:*

*Injection pressure:*

*Injection Speed:*

*Drying Temperature:*

*Drying Time (hours):*

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 1230 TG V2 HK NERO BK

Polipropilene omo/copolimero a ritardata propagazione di fiamma classificato V2 secondo le normative UL94. Conforme alle normative RoHS 2011/65/EC (esente PBB e PBDE), buone caratteristiche fisico meccaniche e buona stampabilità.

Polypropylene omo/copolymer flame retardant class V2 with regulations UL94. Comply with RoHS European directive 2011/65/EC (PDBE and PBB free), good physical and mechanical characteristics, good processability.

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	25
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,02
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,2 - 1,4
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	23
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	14
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	60
Allungamento a snerv.	Elongation at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	9
Modulo a trazione	Tensile modulus	23°C	ASTM D638	MPa	2100
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2000
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	45
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	82
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	V2
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	V2
Prova filo incandescente	Glow wire test		I.E.C. 60695-2-1	°C	960

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:  
 Temperatura stampo:  
 Pressione di iniezione:  
 Velocità di iniezione:  
 Temperatura Essiccamento:  
 Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

Injection molding temperature: 190 - 220°C  
 Mould temperature: 30 - 50°C  
 Injection pressure: media / medium  
 Injection Speed: media / medium  
 Drying Temperature: 80°C  
 Drying Time (hours): 2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 1260 C T K D ALL COLOURS

Polipropilene copolimero 30% carbonato di calcio, buone proprietà fisiche e meccaniche.  
Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

*Polypropylene copolymer 30% calcium carbonate filled, good physical and mechanical properties.  
The product is formulated with additives that grant high thermal stability and resistance to deteratives.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,15
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	1800
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	40
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	77
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

<b>Condizioni orientative di processo:</b>	<b>Typical process conditions:</b>	
Temperatura di stampaggio:	Injection molding temperature:	220 - 250°C
Temperatura stampo:	Mould temperature:	40 - 60°C
Pressione di iniezione:	Injection pressure:	media / medium
Velocità di iniezione:	Injection Speed:	media / medium
Temperatura Essiccamento:	Drying Temperature:	80°C
Tempo di Essiccamento (ore):	Drying Time (hours):	2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
**ESTADIENE 1050 AS ALL COLOURS**

ABS elevata fluidità, buona resistenza all'urto, rigido, brillante, con antistatico, ottima stampabilità.  
 Applicazioni: articoli di grandi dimensioni, elettrodomestici e apparecchiature per ufficio.

*ABS high melt flow rate, excellent processability, with antistatic, excellent processability.*

*Applications: large dimensional articles, domestic appliances and office equipment.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	220°C / 10 Kg	ASTM D1238	g/10 min	50
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,05
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,4 - 0,7
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	45
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	40
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	12
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2400
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	120
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	103
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	94
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,5mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB
Prova filo incandescente	Glow wire test		I.E.C. 60695-2-1	°C	650

**Condizioni orientative di processo:**

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

**Typical process conditions:**
*Injection molding temperature:*
*Mould temperature:*
*Injection pressure:*
*Injection Speed:*
*Drying Temperature:*
*Drying Time (hours):*

210 - 240°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@coassapolimeri.it



## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 0370 GFC T H D NATURALE

Polipropilene omopolimero rinforzato 35% fibra vetro chimicamente aggraffata, buone caratteristiche fisico-meccaniche. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

*Polypropylene homopolymer 35% chemically coupled glass fibre reinforced, good physical and mechanical characteristics, excellent processability.*

*The product is formulated with additives that grant high thermal stability and detersives.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	4
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,17
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,2 - 0,4
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	90
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	3
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	6600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	110
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	130
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:  
Temperatura stampo:  
Pressione di iniezione:  
Velocità di iniezione:  
Temperatura Essiccamento:  
Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

*Injection molding temperature:* 220 - 250°C  
*Mould temperature:* 40 - 60°C  
*Injection pressure:* media / medium  
*Injection Speed:* media / medium  
*Drying Temperature:* 80°C  
*Drying Time (hours):* 2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*
**ESTAPROP 1280 T8 H D ALL COLOURS**

Polipropilene omopolimero con 40% carica minerale, buona stampabilità, ottime caratteristiche fisico meccaniche. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione ai detersivi.

*Polypropylene homopolymer 40% mineral filler, good processability, excellent physical and mechanical characteristics. The product is formulated with additives stabilizer to detersives.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,25
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,0 - 1,2
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	22
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	30
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	3600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	35
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,5mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,0mm	UL 94	Classe	HB

**Condizioni orientative di processo:**

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

**Typical process conditions:**
*Injection molding temperature:*
*Mould temperature:*
*Injection pressure:*
*Injection Speed:*
*Drying Temperature:*
*Drying Time (hours):*

220 - 250°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorta Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

 Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 1260 T8 H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero 30% carica minerale, buone caratteristiche fisico-meccaniche, buona processabilità. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione ai detersivi.

*Polypropylene homopolymer 30% mineral filler, good physical and mechanical properties, good processability. The product is formulated with additives stabilizer to detergents.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,15
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,9 - 1,2
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	3000
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	30
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,0mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:  
Temperatura stampo:  
Pressione di iniezione:  
Velocità di iniezione:  
Temperatura Essiccamento:  
Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

*Injection molding temperature:* 200 - 240°C  
*Mould temperature:* 40 - 60°C  
*Injection pressure:* media / medium  
*Injection Speed:* media / medium  
*Drying Temperature:* 80°C  
*Drying Time (hours):* 2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTADIENE 1640 AS ALL COLOURS

ABS usi generali, buona resistenza all'urto, alta fluidità, brillante, con antistatico, ottima stampabilità.  
Applicazioni: elettrodomestici, arredo bagno, ufficio, varie.

*ABS general purpose, good impact resistance, high melt flow rate, high gloss, with antistatic, excellent processability.*

*Applications: domestic appliances, bath furniture, office furniture.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	220°C / 10 Kg	ASTM D1238	g/10 min	35
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,05
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,4 - 0,7
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a snervamento	Tensile strength at yield	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	44
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	39
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	18
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	160
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	10 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	102
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ASTM D1525	°C	94
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB
Prova filo incandescente	Glow wire test		I.E.C. 60695-2-1	°C	650

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:

Temperatura stampo:

Pressione di iniezione:

Velocità di iniezione:

Temperatura Essiccamento:

Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

Injection molding temperature:

Mould temperature:

Injection pressure:

Injection Speed:

Drying Temperature:

Drying Time (hours):

210 - 240°C

40 - 60°C

media / medium

media / medium

80°C

2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 0560 GFC T H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero rinforzato 30% fibra vetro chimicamente aggraffata, buona rigidità, ottima resistenza all'urto. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica ed ai detersivi.

*Polypropylene homopolymer 30% chemically coupled glass fibre reinforced, good stiffness, excellent impact strength. The product is stabilized to deteratives and temperature.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	5
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,13
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,4 - 0,5
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	95
Allungamento a snerv.	Elongation at yield	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	3,3
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	5600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	120
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	135
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:  
Temperatura stampo:  
Pressione di iniezione:  
Velocità di iniezione:  
Temperatura Essiccamento:  
Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

*Injection molding temperature:* 220 - 250°C  
*Mould temperature:* 40 - 60°C  
*Injection pressure:* media / medium  
*Injection Speed:* media / medium  
*Drying Temperature:* 80°C  
*Drying Time (hours):* 2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 0560 GFC H ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero rinforzato 30% fibra vetro chimicamente aggraffata, buona rigidità, ottima resistenza all'urto.

*Polypropylene homopolymer 30% chemically coupled glass fibre reinforced, good stiffness, excellent impact strenght.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	4
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,13
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	0,3 - 0,5
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	MPa	90
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 5mm/min	ASTM D638	%	3
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	5800
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	120
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	135
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:  
Temperatura stampo:  
Pressione di iniezione:  
Velocità di iniezione:  
Temperatura Essiccamento:  
Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

*Injection molding temperature:* 220 - 250°C  
*Mould temperature:* 40 - 60°C  
*Injection pressure:* media / medium  
*Injection Speed:* media / medium  
*Drying Temperature:* 80°C  
*Drying Time (hours):* 2-4

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : [cossapolimeri@cossapolimeri.it](mailto:cossapolimeri@cossapolimeri.it)

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 2540 T8 K D ALL COLOURS

Polipropilene copolimero 20% carica minerale, buone proprietà fisico meccaniche, buona stampabilità.  
Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione ai detersivi.

*Polypropylene copolymer 20% mineral filler, good physical and mechanical characteristics, good processability.  
The product is formulated with additives stabilizer to detergives.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value</i>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	25
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,04
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,2 - 1,4
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	28
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	40
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	2100
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	50
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	75
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,5mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:  
Temperatura stampo:  
Pressione di iniezione:  
Velocità di iniezione:  
Temperatura Essiccamento:  
Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

*Injection molding temperature:* 200 - 240°C  
*Mould temperature:* 40 - 60°C  
*Injection pressure:* media / medium  
*Injection Speed:* media / medium  
*Drying Temperature:* 80°C  
*Drying Time (hours):* 2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@coassapolimeri.it

## Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

### ESTAPROP 1280 T8 T H D ALL COLOURS

Polipropilene omopolimero con 40% carica minerale, ottime caratteristiche fisico meccaniche, buona stampabilità. Il prodotto è formulato con additivi che conferiscono un'elevata stabilizzazione termica e ai detersivi.

*Polypropylene homopolymer 40% mineral filler, excellent physical and mechanical characteristics, good processability. The product is formulated with additives that grant high thermal stability, and compatibility with deteratives.*

<b>Caratteristiche</b>	<b>Characteristics</b>		<b>Metodi</b>	<b>Unità</b>	<b>Valori</b>
			<b>Test Method</b>	<b>Unit</b>	<b>Value</b>
<b>Fisiche</b>	<b>Physical</b>				
M.F.R.	M.F.R.	230°C / 2,16 Kg	ASTM D1238	g/10 min	12
Densità	Density		ASTM D792	g/cm <sup>3</sup>	1,25
Ritiro allo stampaggio	Mould shrinkage		ASTM D955	%	1,0 - 1,2
<b>Meccaniche</b>	<b>Mechanical</b>				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	MPa	22
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 50mm/min	ASTM D638	%	30
Modulo a flessione	Flexural modulus	23°C	ASTM D790	MPa	3600
Izod con intaglio	Izod notched	23°C	ASTM D256	J/m	35
<b>Termiche</b>	<b>Thermal</b>				
Vicat	Vicat	50 N - 50°C/h	ASTM D1525	°C	95
<b>Autoestinguenza</b>	<b>Flammability</b>				
Autoestinguenza	Flammability	1,6mm	UL 94	Classe	HB
Autoestinguenza	Flammability	3,2mm	UL 94	Classe	HB

#### Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:  
Temperatura stampo:  
Pressione di iniezione:  
Velocità di iniezione:  
Temperatura Essiccamento:  
Tempo di Essiccamento (ore):

#### Typical process conditions:

*Injection molding temperature:* 200 - 250°C  
*Mould temperature:* 40 - 60°C  
*Injection pressure:* media / medium  
*Injection Speed:* media / medium  
*Drying Temperature:* 80°C  
*Drying Time (hours):* 2

I valori e le informazioni riportate sono dati in buona fede, al meglio delle nostre conoscenze attuali, hanno carattere informativo e non hanno valore vincolante.

*The information contained herein was obtained from test carried out in our laboratory and must therefore be considered indicative and not binding.*

Cossa Polimeri S.r.l.

Head office and factory : Via dei Brughiroli, 6, 21050, Gorla Maggiore (VA) - Italy / VAT n° IT 01863460125

Phone: +39.0331.607811 - FAX : +39.0331.607801 - E-Mail : cossapolimeri@cossapolimeri.it