

Scheda tecnica di prodotto / *Technical data sheet*

ESTATER 2060 GF ALL COLOURS

PBT rinforzato 30% fibra vetro idoneo per lo stampaggio ad iniezione.

PBT 30% glass fiber reinforced, for injection moulding.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			<i>Test Method</i>	<i>Unit</i>	<i>Value DRY</i>
Fisiche	Physical				
Densità	<i>Density</i>		ISO 1183	g/cm ³	1,53
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ISO 2577	%	0,2 - 0,4
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	<i>Tensile strength at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	130
Allungamento a rottura	<i>Elongation at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	2,5
Modulo a trazione	<i>Tensile modulus</i>	23°C	ISO 527	MPa	9400
Charpy con intaglio	<i>Charpy notched impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	9
Termiche	Thermal				
Vicat	<i>Vicat</i>	50 N - 120°C/h	ISO 306	°C	>200
Elettriche	Electrical				
Comp. Tracking Index (CTI)	<i>Comparative Tracking Index (CTI)</i>		I.E.C. 60112	v	450
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	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: 240 - 260°C
Mould temperature: 70 - 90°C
Injection pressure: media-alta / *medium-high*
Injection Speed: media-alta / *medium-high*
Drying Temperature: 120-130°C
Drying Time (hours): 3-4

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*
ESTATER 2040 GF

PBT rinforzato 20% fibra vetro idoneo per lo stampaggio ad iniezione.

Applicazioni: settore elettrico, elettronico e automotive.

PBT 20% glass fiber reinforced, for injection moulding.

Applications: electrical, electronic and automotive.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
Densità	Density		ISO 1183	g/cm ³	1,45
Ritiro longitudinale	Mould shrinkage (parallel)		ISO 2577	%	0,2 - 0,5
Ritiro trasversale	Mould shrinkage (transverse)		ISO 2577	%	0,7 - 0,9
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	Tensile strength at break	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	105
Allungamento a rottura	Elongation at break	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	4
Modulo a trazione	Tensile modulus	23°C	ISO 527	MPa	7300
Charpy con intaglio	Charpy notched impact strength	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	5,5
Termiche	Thermal				
Vicat	Vicat	50 N - 120°C/h	ISO 306	°C	>200
Autoestinguenza	Flammability				
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):

240 - 260°C

70 - 90°C

media-alta / *medium-high*

media-alta / *medium-high*

120-130°C

3-4

Note:

A secondo dell'esigenza il prodotto può essere fornito con le seguenti variabili:

I: resistente all'idrolisi

LS: idoneo alla marcatura laser

LT: idoneo per applicazioni con saldatura laser

T: versione tenacizzata

Note:

Depending on the need, the product can be supplied with the following variables:

I: hydrolysis resistant

LS: suitable for laser marking

LT: suitable for laser welding applications

T: toughened version

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*
ESTATER 1560 GF V0 ALL COLOURS

PBT rinforzato 30% fibra vetro, autoestinguento per applicazioni elettriche.

PBT 30% glass fiber reinforced, flame retardant for electrical application.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
Densità	<i>Density</i>		ISO 1183	g/cm ³	1,68
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ISO 2577	%	0,2 - 0,4
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	<i>Tensile strength at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	110
Allungamento a rottura	<i>Elongation at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	2,5
Modulo a trazione	<i>Tensile modulus</i>	23°C	ISO 527	MPa	8500
Charpy con intaglio	<i>Charpy notched impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	7
Charpy senza intaglio	<i>Charpy impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	50
Termiche	Thermal				
H.D.T.	<i>H.D.T.</i>	1,80 MPa-120°C/h	ISO 75	°C	210
Temperatura di fusione	<i>Melting temperature</i>		ISO 11357	°C	220
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	3,2mm	UL 94	Classe	V0

Condizioni orientative di processo:

Temperatura di stampaggio:	<i>Injection molding temperature:</i>	240 - 250°C
Temperatura stampo:	<i>Mould temperature:</i>	80 - 100°C
Pressione di iniezione:	<i>Injection pressure:</i>	media-alta / <i>medium-high</i>
Velocità di iniezione:	<i>Injection Speed:</i>	media-alta / <i>medium-high</i>
Temperatura Essiccamento:	<i>Drying Temperature:</i>	120-130°C
Tempo di Essiccamento (ore):	<i>Drying Time (hours):</i>	3-4

Note:

A secondo dell'esigenza il prodotto può essere fornito con le seguenti variabili:

I: resistente all'idrolisi

LS: idoneo alla marcatura laser

LT: idoneo per applicazioni con saldatura laser

T: versione tenacizzata

Note:

Depending on the need, the product can be supplied with the following variables:
I: *hydrolysis resistant*
LS: *suitable for laser marking*
LT: *suitable for laser welding applications*
T: *toughened version*

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*

ESTATER 1540 GF V0

PBT rinforzato 20% fibra vetro, autoestinguente per applicazioni elettriche.

PBT 20% glass fiber reinforced, flame retardant for electrical application.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
Densità	<i>Density</i>		ISO 1183	g/cm ³	1,58
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ISO 2577	%	0,3 - 0,5
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	<i>Tensile strength at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	100
Allungamento a rottura	<i>Elongation at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	3
Modulo a trazione	<i>Tensile modulus</i>	23°C 1mm/min	ISO 527	MPa	7500
Charpy con intaglio	<i>Charpy notched impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	7,5
Charpy senza intaglio	<i>Charpy impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	52
Termiche	Thermal				
H.D.T.	<i>H.D.T.</i>	1,80 MPa-120°C/h	ISO 75	°C	203
Temperatura di fusione	<i>Melting temperature</i>		ISO 11357	°C	218
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	2,2mm	UL 94	Classe	5VA
Indice di infiammabilità	<i>Glow Wire Flammability Index</i>	1,6mm	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:

Mould temperature:

Injection pressure:

Injection Speed:

Drying Temperature:

Drying Time (hours):

240 - 270°C

60 - 100°C

media-alta / *medium-high*

media-alta / *medium-high*

110-120°C

3-4

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*

ESTATER 1520 GF V0

PBT rinforzato 10% fibra vetro, autoestinguente per applicazioni elettriche.

PBT 10% glass fiber reinforced, flame retardant for electrical application.

Caratteristiche	Characteristics		Metodi	Unità	Valori DRY
			Test Method	Unit	Value DRY
Fisiche	Physical				
Densità	<i>Density</i>		ISO 1183	g/cm ³	1,62
Ritiro allo stampaggio	<i>Mould shrinkage</i>		ISO 2577	%	0,5 - 0,7
Meccaniche	Mechanical				
Sforzo a rottura	<i>Tensile strength at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	85
Allungamento a rottura	<i>Elongation at break</i>	23°C 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	4
Modulo a trazione	<i>Tensile modulus</i>	23°C 1mm/min	ISO 527	MPa	5800
Charpy con intaglio	<i>Charpy notched impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	4
Charpy senza intaglio	<i>Charpy impact strength</i>	23°C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	30
Termiche	Thermal				
H.D.T.	<i>H.D.T.</i>	1,80 MPa-120°C/h	ISO 75	°C	190
Temperatura di fusione	<i>Melting temperature</i>		ISO 11357	°C	218
Autoestinguenza	Flammability				
Autoestinguenza	<i>Flammability</i>	1,6mm	UL 94	Classe	V0
Indice di infiammabilità	<i>Glow Wire Flammability Index</i>	1,6mm	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:

Mould temperature:

Injection pressure:

Injection Speed:

Drying Temperature:

Drying Time (hours):

240 - 270°C

60 - 100°C

media-alta / *medium-high*

media-alta / *medium-high*

110-120°C

3-4

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

