

# Data Sheet / Scheda Tecnica

| GENERAL DESCRIPTIONS OF TYPE AND POLIMER – DESCRIZIONE DEL TIPO E DEL POLIMERO |                      |                    |
|--------------------------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------|
| <b>PETG</b>                                                                    |                      |                    |
| INJECTION MOULDING - STAMPAGGIO AD INIEZIONE                                   |                      |                    |
| GRANULES DRYING CONDITIONS (dry-air drier)                                     | BARREL TEMPERATURE   | MOULD TEMPERATURE  |
| CONDIZIONE DI ESSICCAMENTO GRANULI                                             | TEMPERATURA CILINDRO | TEMPERATURA STAMPO |
| 65 - 70 °C 4 - 8 hours                                                         | 230 245 °C           | 40°C               |

| PROPERTIES | NORMS       | UNITS            | TYPICAL VALUES | RANGE      |
|------------|-------------|------------------|----------------|------------|
| PROPRIETA' | METODOLOGIA | UNITA' di MISURA | VALORI TIPICI  | SPECIFICHE |

|                                                                                  |                       |          |                         |           |  |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|----------|-------------------------|-----------|--|
| 1. PHYSICAL / FISICHE                                                            |                       |          |                         |           |  |
| Density / Peso specifico                                                         | ASTM D792             | ISO 1183 | g/cm <sup>3</sup>       | 1,27      |  |
| Water absorption / Assorbimento d'acqua (24h-23°C)                               | INTERNAL METHOD       |          | %                       | 0,15      |  |
| Moulding shrinkage longitudinal / Ritiro allo stampaggio longitudinale al flusso | INTERNAL METHOD       |          | %                       | 0,3 - 0,5 |  |
| Moulding shrinkage transversal / Ritiro allo stampaggio trasversale al flusso    | INTERNAL METHOD       |          | %                       | 0,3 - 0,5 |  |
| MVR melt volume rate (250°C/10Kg)                                                | ASTM D1238 / ISO 1133 |          | cm <sup>3</sup> /10 min | 30        |  |

|                                                                                                                      |                      |                         |     |      |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-------------------------|-----|------|--|
| 2. MECHANICAL / MECCANICHE                                                                                           |                      |                         |     |      |  |
| Tensile strength at yield/Carico snervamento a trazione                                                              | ASTM D639<br>5mm/min | ISO 527-1,-2<br>5mm/min | MPa | 45   |  |
| Elongation at break / Allungamento a rottura a trazione                                                              | ASTM D639<br>5mm/min | ISO 527-1,-2<br>5mm/min | %   | > 20 |  |
| Tensilemodulus / Modulo elastico a trazione                                                                          | ASTM D639<br>5mm/min | ISO 527-1,-2<br>5mm/min | MPa | 2400 |  |
| IZOD Notched impact strenght, at 23 ° /<br>Resistenza all'urto IZOD c/intaglio<br>Specimen dimensions 10 x 4 x 80 mm |                      | ISO 180                 | J/m | 70   |  |

|                                              |                |        |       |    |  |
|----------------------------------------------|----------------|--------|-------|----|--|
| 3. THERMAL / TERMICHE                        |                |        |       |    |  |
| HDT (1,81 MN/m <sup>2</sup> )                | ASTM D648      | ISO 75 | °C    | 62 |  |
| HDT (0,45 MN/m <sup>2</sup> )                | ASTM D648      | ISO 75 | °C    | 72 |  |
| 4. FIRE REACTION / REAZIONE AL FUOCO         |                |        |       |    |  |
| Thickness UL 94 / Spessore 1,6 mm            | UL 94          |        | Class | HB |  |
| Thickness UL 94 / Spessore 3,2 mm            | UL 94          |        | Class | HB |  |
| GWFI / Filo incandescente Thick./spess. 2 mm | IEC 60695-2-12 |        | °C    | -  |  |

This information is, to the best of our knowledge and belief, accurate and reliable. Because conditions of use are beyond our control, we make no warranties, expressed or implied, and specifically exclude any and all warranties of merchantability and fitness for a particular purpose. Molding shrinkage: The values refer to tests on our laboratory specimens and are indicative and variable.

Tutte le informazioni sono frutto delle nostre verifiche e risultati ottenuti nei nostri laboratori. Ciò non costituisce in nessun modo una garanzia formale, ma costituiscono indice di riferimento ed orientamento al fine di assistere i clienti sul corretto utilizzo del prodotto. Ritiro moulding: I valori si riferiscono a test sui nostri provini di laboratorio e sono indicativi e variabili.

The values given are only indicative and do not exempt the customer from carrying out his own checks. I dati riportati sono indicativi e non esimono il cliente dall'eseguire propri controlli.

Application, use and processing are the customer's responsibility as they are done out of our control. Applicazione, impiego e trasformazione sono di esclusiva responsabilità del cliente.

We declare that product is in conformity with REACH REGULATION (EC 1907/2006 and s.m.) in accordance with our Conformity Declaration.

Si certifica che questo prodotto è conforme al REGOLAMENTO REACH (EC 1907/2006 e s.m.) in accordo con la nostra Dichiarazione di Conformità.

# Data Sheet / Scheda Tecnica

| GENERAL DESCRIPTIONS OF TYPE AND POLIMER – DESCRIZIONE DEL TIPO E DEL POLIMERO |                      |                    |
|--------------------------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------|
| <b>PETG</b>                                                                    |                      |                    |
| INJECTION MOULDING - STAMPAGGIO AD INIEZIONE                                   |                      |                    |
| GRANULES DRYING CONDITIONS (dry-air drier)                                     | BARREL TEMPERATURE   | MOULD TEMPERATURE  |
| CONDIZIONE DI ESSICAMENTO GRANULI                                              | TEMPERATURA CILINDRO | TEMPERATURA STAMPO |
| 65 - 70 °C 4 - 8 hours                                                         | 230 245 °C           | 40°C               |

| PROPERTIES | NORMS       | UNITS            | TYPICAL VALUES | RANGE      |
|------------|-------------|------------------|----------------|------------|
| PROPRIETA' | METODOLOGIA | UNITA' di MISURA | VALORI TIPICI  | SPECIFICHE |

|                                                                                  |                      |          |            |           |  |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------|----------|------------|-----------|--|
| 1. PHYSICAL / FISICHE                                                            |                      |          |            |           |  |
| Density / Peso specifico                                                         | ASTM D792            | ISO 1183 | gr/cm³     | 1,27      |  |
| Water absorption / Assorbimento d'acqua (24h-23°C)                               | INTERNAL METHOD      |          | %          | 0,15      |  |
| Moulding shrinkage longitudinal / Ritiro allo stampaggio longitudinale al flusso | INTERNAL METHOD      |          | %          | 0,3 - 0,5 |  |
| Moulding shrinkage transversal/ Ritiro allo stampaggio trasversale al flusso     | INTERNAL METHOD      |          | %          | 0,3 - 0,5 |  |
| MVR melt volume rate (250°C/10Kg)                                                | ASTM D1238/ ISO 1133 |          | cm³/10 min | 30        |  |

|                                                                                                                      |                      |                         |     |      |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-------------------------|-----|------|--|
| 2. MECHANICAL / MECCANICHE                                                                                           |                      |                         |     |      |  |
| Tensile strength at yield/Carico snervamento a trazione                                                              | ASTM D639<br>5mm/min | ISO 527-1,-2<br>5mm/min | MPa | 45   |  |
| Elongation at break / Allungamento a rottura a trazione                                                              | ASTM D639<br>5mm/min | ISO 527-1,-2<br>5mm/min | %   | > 20 |  |
| Tensilemodulus / Modulo elastico a trazione                                                                          | ASTM D639<br>5mm/min | ISO 527-1,-2<br>5mm/min | MPa | 2400 |  |
| IZOD Notched impact strenght, at 23 ° /<br>Resistenza all'urto IZOD c/intaglio<br>Specimen dimensions 10 x 4 x 80 mm | -                    | ISO 180                 | J/m | 70   |  |

|                                              |                |        |       |    |  |
|----------------------------------------------|----------------|--------|-------|----|--|
| 3. THERMAL / TERMICHE                        |                |        |       |    |  |
| HDT (1,81 MN/m²)                             | ASTM D648      | ISO 75 | °C    | 62 |  |
| HDT (0,45 MN/m²)                             | ASTM D648      | ISO 75 | °C    | 72 |  |
| 4. FIRE REACTION / REAZIONE AL FUOCO         |                |        |       |    |  |
| Thickness UL 94 / Spessore 1,6 mm            | UL 94          |        | Class | HB |  |
| Thickness UL 94 / Spessore 3,2 mm            | UL 94          |        | Class | HB |  |
| GWFI / Filo incandescente Thick./spess. 2 mm | IEC 60695-2-12 |        | °C    | -  |  |

This information is, to the best of our knowledge and belief, accurate and reliable. Because conditions of use are beyond our control, we make no warranties, expressed or implied, and specifically exclude any and all warranties of merchantability and fitness for a particular purpose. Molding shrinkage: The values refer to tests on our laboratory specimens and are indicative and variable.

Tutte le informazioni sono frutto delle nostre verifiche e risultati ottenuti nei nostri laboratori. Ciò non costituisce in nessun modo una garanzia formale, ma costituiscono indice di riferimento ed orientamento al fine di assistere i clienti sul corretto utilizzo del prodotto. Ritiro moulding: I valori si riferiscono a test sui nostri provini di laboratorio e sono indicativi e variabili.

The values given are only indicative and do not exempt the customer from carrying out his own checks./I dati riportati sono indicativi e non esimono il cliente dall'eseguire propri controlli.

Application, use and processing are the customer's responsibility as they are done out of our control./ Applicazione,impiego e trasformazione sono di esclusiva responsabilità del cliente.

We declare that product is in conformity with REACH REGULATION ( EC 1907/2006 and s.m.s.) in accordance with our Conformity Declaration.

Si certifica che questo prodotto è conforme al REGOLAMENTO REACH (EC 1907/2006 e s.m.s.) in accordo con la nostra Dichiarazione di Conformità.