

Bayblend® MTR

Lastra di miscela PC/ABS



I Line
Innovative

Caratteristiche:

- ottima classificazione per le caratteristiche di reazione al fuoco
- elevata rigidità
- ottime proprietà di termoformabilità



Bayblend® MTR è una lastra compatta di miscela PC-ABS ritardante di fiamma, sviluppato per il trasporto collettivo via terra in genere e per l'industria dei prodotti per interni dei vagoni ferroviari in particolare. È conforme alle rigide norme sul comportamento in caso di incendio, sulla sicurezza elettrica e la resistenza ai prodotti chimici, all'idrolisi e al calore. **Bayblend® MTR** inoltre ha una buona resistenza agli urti in un ampio intervallo di temperatura (-30°C). Le lastre hanno ottime proprietà di termoformabilità ed sono di facile lavorazione. **Bayblend® MTR** viene realizzato in base alle esigenze del cliente in vari colori e con numerose strutture.

Applicazioni

Le lastre **Bayblend® MTR** sono state appositamente sviluppate ed sono adatte per termoformare componenti di dimensioni medie o grandi per:

- sedili
- rivestimenti delle pareti
- soffitti e altri componenti interni degli autobus
- treni e metropolitane

	Condizioni della prova	Valore ⁽¹⁾	Unità	Tipo di prova
CARATTERISTICHE FISICHE				
Densità		1300	kg/m ³	ISO 1183-1
Assorbimento acqua a saturazione	acqua a 23°C	0,5	%	ISO 62
Assorbimento acqua a saturazione	23 °C, 50% relative humidity	0,2	%	ISO 62
CARATTERISTICHE MECCANICHE				
Modulo di tensione	1 mm/min	3950	MPa	ISO 527-1,-2
Tensione di snervamento	50 mm/min	63	MPa	ISO 527-1,-2
Allungamento allo snervamento	50 mm/min	4	%	ISO 527-1,-2
Allungamento nominale alla rottura	50 mm/min	19	%	ISO 527-1,-2
Prova all'urto Izod	23°C, con intaglio	9	kJ/m ²	ISO 180-A
Prova all'urto Izod	-30°C, con intaglio	7	kJ/m ²	ISO 180-A
CARATTERISTICHE TERMICHE				
Temperatura di rammollimento Vicat	50 N, 50°C/h	106	°C	ISO 306
Coefficiente di dilatazione termica	23 to 55°C	0,48	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2
Temperatura di deflessione sotto carico	1,80 Mpa	94	°C	ISO 75-1,-2

⁽¹⁾ Questi valori sono stati misurati su campioni ottenuti per stampaggio ad iniezione, non sono da utilizzarsi per scopi di specificazione.

Bayblend® MTR

Lastra di miscela PC/ABS



Idee, innovatore, intelligente, interessante ... La linea i-line della Exolon Group rappresenta la generazione del futuro per prodotti di qualità. Questo marchio garantisce soluzioni innovative e intelligenti per una vasta gamma di applicazioni.

Classificazione antincendio (*)

Campo di applicazione	Norma	Paese	Valutazione
E&E	UL 94 UL 94-5V UL 94-5V	US US US	V-0 (1,5 mm) 5VB (2,0 mm) 5VA (3,0 mm)
Docket 90 A	ASTM E 162: L'indice di diffusione delle fiamme Is Residui di bruciatura		< 35 (1 - 4 mm, grey) No (1 - 4 mm, grey)
Docket 90 A	ASTM E 662: Ds 1,5' Ds 4,0'		< 100 (1 - 4 mm, grey) < 150 (1 - 4 mm, grey)

(*) Le certificazioni antincendio hanno una validità limitata nel tempo. Si prega di controllare la data di scadenza.

Disponibilità: Bayblend® MTR è disponibile con diversi tipi di superficie. I campioni di colore possono essere forniti su richiesta. Tutti i gradi possono essere realizzati con protezione UV per uso esterno.

Larghezze di produzione massime:

Struttura delle superfici	larghezza di estrusione	Spessore
C-struttura	1.250 mm	2 – 5 mm
Levigata a entrambi i lati	2.050 mm	2 – 5 mm

Lavorazione delle lastre: Le lastre Bayblend® MTR sono facili da lavorare con normali attrezzi. È possibile effettuare tutte le operazioni di segatura, perforazione, instradamento, taglio e fustellatura. Utilizzare sempre strumenti affilati adatti per la lavorazione della plastica.

Termoformatura: Un completo preessiccamento delle lastre Bayblend® MTR è essenziale per tutte le tecniche di termoformatura in cui la temperatura delle lastre salirà al di sopra di 160°C. La procedura consigliata consiste nell'utilizzare un forno a circolazione d'aria a 82°C per 4 – 24 ore, secondo lo spessore delle lastre.

Le lastre Bayblend® MTR possono essere formate sottovuoto a temperature di 175 – 205°C. Utilizzare stampi formato o acciaio (50 – 95°C). Un buono scarico dello stampo può essere ottenuto impostando un angolo di sformatura da 4° a 6°.

Montaggio: I componenti in Bayblend® MTR possono essere assemblati con altre plastiche, metalli e altri materiali mediante incollatura, saldature e varie tecniche di serraggio meccanico.

Verniciatura e stampa: Le lastre Bayblend® MTR possono essere verniciate e stampate utilizzando varie tecniche standard. Non è necessario nessun trattamento preliminare delle superfici, tranne che una buona pulizia. Per evitare di compromettere la resistenza agli urti delle lastre Bayblend® MTR, le vernici devono essere compatibili con il policarbonato. I prodotti possono essere forniti da numerosi produttori di inchiostri e vernici. È necessario attenersi alle relative istruzioni.

Resistenza chimica: Le lastre Bayblend® MTR hanno una buona resistenza agli acidi minerali altamente concentrati, molti acidi organici, agenti ossidanti e riducenti, grassi minerali e animali e olio, soluzioni saline neutre e acide, idrocarburi alifatici e cicloalifatici e alcol (tranne l'alcol metilico). Sono parzialmente solubili in idrocarburi aromatici e solubili in molti idrocarburi alogenati (il cloruro di metilene e il dicloruro di etilene sono buoni solventi). Le sostanze alcaline forti come l'ammoniaca e le ammine lo scompongono. Le lastre Bayblend® MTR resistono alla maggior parte dei prodotti di pulizia domestici a base di detergente.