

# Exoblend® TF

## Lastre in miscela PC/ABS



### Caratteristiche:

- Straordinaria resistenza agli urti con ampio spettro di temperature
- Buona termoformabilità



Le lastre **Exoblend® TF** sono realizzate in una miscela di PC e ABS e si caratterizzano per una elevata resistenza agli urti fino a -30°C. La materia prima è stata sviluppata per l'industria dei trasporti, inclusi veicoli industriali, ed è riconosciuta da molti produttori di autoveicoli. Il materiale, per le sue particolari caratteristiche, è adatto per utilizzi in interni o esterni. **Exoblend® TF** presenta una elevata resistenza alle alte temperature e una straordinaria resistenza agli urti entro un ampio spettro di temperature (da -30°C a +100°C). Le lastre sono termoformabili e facili da lavorare utilizzando utensili. **Exoblend® TF** è disponibile in diversi colori e strutture.

### Applicazioni

**Exoblend® TF** è particolarmente adatto per la termoformatura di:

- cofani, parafranghi, paraurti e parti laterali di trattori, camion, macchine agricole e macchine per costruzioni
- Rivestimento interno e copertura per i suddetti tipi di veicoli e macchinari
- Contenitori da trasporto e viaggio

	Condizioni della prova	Valore <sup>(1)</sup>	Unità	Tipo di prova
<b>CARATTERISTICHE FISICHE</b>				
Densità		1130	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183-1
Assorbimento acqua a saturazione	acqua a 23°C	0,7	%	ISO 62
Assorbimento acqua a saturazione	23°C, 50% relative humidity	0,2	%	ISO 62
<b>CARATTERISTICHE MECCANICHE</b>				
Modulo di tensione	1 mm/min	2400	MPa	ISO 527-1,-2
Tensione di snervamento	50 mm/min	54	MPa	ISO 527-1,-2
Allungamento allo snervamento	50 mm/min	4,4	%	ISO 527-1,-2
Allungamento nominale alla rottura	50 mm/min	> 50	%	ISO 527-1,-2
Prova all'urto Izod	23°C, senza intaglio	senza rottura	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-U
Prova all'urto Izod	-30°C, senza intaglio	senza rottura	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-U
Prova all'urto Izod	23°C, con intaglio	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-A
Prova all'urto Izod	-30°C, con intaglio	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-A
<b>CARATTERISTICHE TERMICHE</b>				
Temperatura di rammollimento Vicat	50 N, 50°C/h	118	°C	ISO 306
Coefficiente di dilatazione termica	23 to 55°C	0,8	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2
Temperatura di deflessione sotto carico	1,80 Mpa	102	°C	ISO 75-1,-2
Temperatura di deflessione sotto carico	0,45 Mpa	122	°C	ISO 75-1,-2
<b>CARATTERISTICHE ELETTRICHE</b>				
Rigidità dielettrica	1 mm	35	kV/mm	IEC 60243-1
Resistività di volume		1E14	Ohm.cm	IEC 60093
Resistività di superficie		1E16	Ohm	IEC 60093
Permittività relativa	100 Hz	3,1	-	IEC 60250
Permittività relativa	1 MHz	3,0	-	IEC 60250
Fattore di dissipazione	100 Hz	30	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250
Fattore di dissipazione	1 MHz	85	10 <sup>-4</sup>	IEC 60250

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

# Exoblend® TF

## Lastre in 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

Applicazione	Norma	Paese	Certificazione
Trasporto merci su strada	Direttiva 95/28 CEE	Europa	conforme (4 mm)

### Temperatura continua di utilizzo

Massimo	105 °C
Minimo	-30 °C

### Disponibilità

**Exoblend® TF** è disponibile con diverse strutture superficiali. È possibile richiedere una campionatura di colori. Tutti i tipi di lastre sono disponibili con protezione anti-UV per utilizzo in esterni.

### Dimensioni

Struttura delle superficie	max. larghezza di estrusione	Spessore
T & G	1650 mm	2 – 6 mm
Liscio su entrambi i lati	1650 mm	2 – 6 mm

### Lavorazione delle lastre

Le lastre **Exoblend® TF** possono essere lavorate con i normali attrezzi. Possono essere segate, forate, fresate, tagliate e punzonate, utilizzando sempre utensili affilati ed adatti alla lavorazione di materie plastiche.

### Termoformatura

Il pre-essiccamento delle lastre **Exoblend® TF** è essenziale per tutti i processi di formatura in cui la temperatura della lastra supera 160°C. Si consiglia di pre-essiccare le lastre in un forno ventilato a 110° C da 4 a 24 ore a seconda dello spessore delle lastre.

Le lastre **Exoblend® TF** possono essere formate sottovuoto a temperature di 180 – 190°C. A questo scopo si utilizzano stampi termoregolati (95°C) in alluminio o acciaio. Un buono scarico dello stampo si ottiene applicando un angolo di formatura da 4 a 6°.

### Assemblaggio con altri materiali.

I componenti di **Exoblend® TF** possono essere assemblati con altre plastiche, metalli e altri materiali mediante incollatura, saldature e varie tecniche di serraggio meccanico.

### Verniciatura e stampa

Le lastre **Exoblend® TF** possono essere verniciate o stampate utilizzando diverse tecniche standard. A parte la pulizia, non sono necessari altri trattamenti delle superfici. Per evitare di compromettere la resistenza agli urti delle lastre **Exoblend® TF**, le vernici devono essere compatibili con il polycarbonato. Prodotti compatibili sono facilmente reperibili presso vari produttori di vernici e inchiostri. Seguire scrupolosamente le loro indicazioni.

### Resistenza chimica

Le lastre **Exoblend® TF** 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 saturati e alcol (tranne l'alcol metilico). Sono parzialmente solubili in idrocarburi aromatici e solubili in molti idrocarburi alogenati (il metilene cloruro e il dicloruro di etilene sono buoni solventi). **Exoblend® TF** viene scomposto anche da sostanze alcaline forti come l'ammoniaca e le ammine. Le lastre **Exoblend® TF** resistono ai comuni prodotti per la pulizia domestica a base di detersivi.