

## DATI DI PROCESSO PER LO STAMPAGGIO A INIEZIONE PA66

### DESCRIZIONE

Poliammide 66.

### ESSICAZIONE

Le poliammidi sono igroscopiche: assorbono umidità dall'aria circostante molto velocemente. Il massimo livello di umidità assorbito è normalmente pari a 3.5% (a saturazione a 23°C con UR 50%).

Quando si lavorano le poliammidi si raccomanda che il contenuto di umidità sia inferiore a 0.15%; pertanto il materiale deve essere essiccato a 80°C per 4 ore.

Temperature di essiccazione maggiori a 80°C per tempi maggiori di 2 ore possono causare ingiallimenti dei granuli a seguito di fenomeni ossidativi. In caso di un contenuto di umidità eccessivo si andranno incontro a problemi come ad esempio, formazione di bolle, inferiori proprietà meccaniche etc.

### PARAMETRI DI PROCESSO<sup>1</sup>

I seguenti parametri devono essere usati come linea guida:

<i>Temperatura stampo</i>	60 - 100	°C	
<i>Temperatura tramoggia</i>	20 - 50	°C	
<i>Zona di alimentazione<sup>2</sup></i>	270 - 280	°C	
<i>Zona di fusione<sup>2</sup></i>	270 - 280	°C	
<i>Zona di trasporto<sup>2</sup></i>	280 - 290	°C	
<i>Ugello<sup>2</sup></i>	280 - 290	°C	
<i>Contropressione</i>	5 - 25	bar	Preferibilmente bassa
<i>Pressione di mantenimento</i>	A seguito dell'alto contenuto cristallino delle poliammidi, una maggior pressione di mantenimento è applicata per ridurre i ritiri.		
<i>Velocità di iniezione</i>	Da moderata a veloce		
<i>Velocità della vite</i>	60 - 100	Rpm (moderata)	Dipende dal diametro vite: maggiore il diametro e minore il numero di giri.

### STOCCAGGIO

Stoccare in luogo asciutto a temperature inferiori a 50°C e al riparo dai raggi UV. L'immagazzinamento improprio può provocare la degradazione del prodotto, con conseguente generazione di odori sgradevoli e variazioni di colore, e può avere effetti negativi sulle proprietà fisico-meccaniche.

### INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

Il prodotto non è classificato come pericoloso. Per maggiori informazioni fare riferimento al foglio per l'informazione dell'utilizzatore a valle di sostanze e miscele non pericolose a norma dell'art 32 del Regolamento CEE 1907/2006 (Reach)<sup>3</sup>.

<sup>1</sup> Queste condizioni dipendono dal tipo di equipaggiamento utilizzato.

<sup>2</sup> Temperature di fusione eccessive possono causare degradazione termica con conseguente perdita di caratteristiche meccaniche ed estetiche. Il profilo di temperature dipende da varie condizioni: dimensione cilindro, disegno vite, giri, tempo di residenza, ecc.

<sup>3</sup> <http://www.mepol.com/it/material-safety-data-sheets>