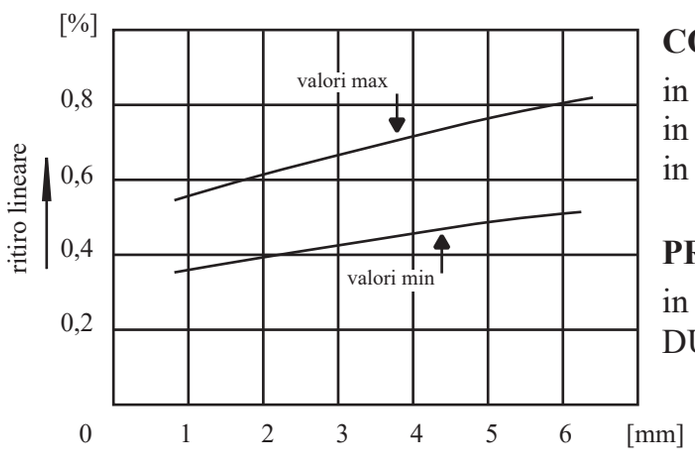
SCHEDA DI STAMPAGGIO

GRUPPO	*RESINE VINILICHE*
MATERIALE	*POLICLORURO DI VINILE RIGIDO*
TEMPERATURA DI FUSIONE	*130 ÷ 160°C*
VISCOSITÀ DELLA MASSA FUSA	*ALTA*
POST-RITIRO	*- %*
RITIRO DI STAMPAGGIO	*0,4 ÷ 0,8%*

SIMBOLO ISO **PVC**
STRUTTURA **AMORFA**
RIFERIMENTO NORMA **DIN 7748 - UNI 7351**
NOTE

Il ritiro di stampaggio dipende in prevalenza dalle proprietà intrinseche del materiale plastico ed anche dal tipo e quantità di cariche inerti o di rinforzi fibrosi che sono stati aggiunti al polimero. Altre variabili possono tuttavia modificare l'entità del ritiro:

- spessore del pezzo stampato;
- tipo di stampo, posizione e sezione delle soglie di iniezione;
- temperatura dello stampo e della massa fusa;
- pressioni, velocità e tempi di consegna.



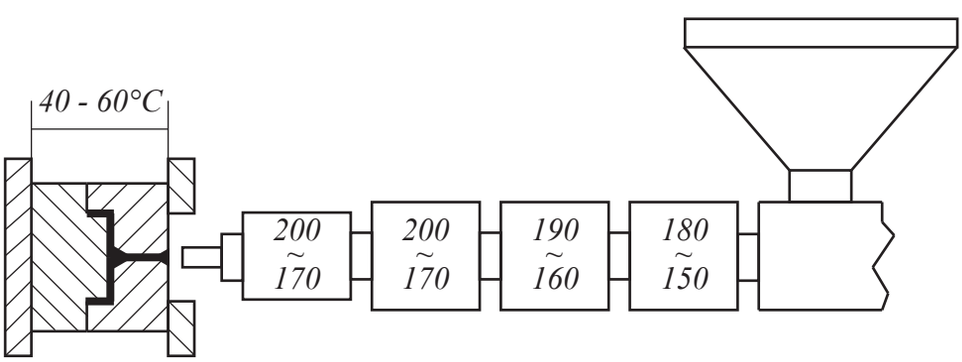
CONDIZIONAMENTO PEZZI STAMPATI (se richiesto)

in ARIA
in ACQUA
in OLIO

PRERISCALDO O ESSICAZIONE

in ARIA	*a 60°C*
DURATA	*2 ore*

TEMPERATURE DI STAMPAGGIO (valori espressi in °C)



PRESSIONI DI STAMPAGGIO (valori espressi in bar)

PRESSIONE DI INIEZIONE (1ª pressione)	*1000 - 1600*
PRESSIONE DI MANTENIMENTO (2ª pressione / post-pressione)	*500 - 800*
CONTROPRESSIONE	*50 - 80*

Sede e Uffici Amministrativi: Camerano (AN), via della Sbrozzola, 7 60021
Tel. 071-7300058 | Fax 071-732142 | www.leonardi.it | info@leonardi.it
P. IVA - C.F. IT02355580156

I dati contenuti in questo documento sono ricavati dalla letteratura e non sono relativi ad uno specifico materiale. Questo documento contiene valori indicativi e non è quindi da considerarsi come una garanzia di perfetta trasformazione del materiale.