

Scheda dei dati tecnici

Nome del prodotto: PLASTAZOTE

Data di compilazione: 01.01.2009 - Pagina 1 di 2

PLASTAZOTE

Plastazote è un polietilene espanso a cellule chiuse, reticolato disponibile in lastre. Il materiale può essere termoformato in forme semplici o complesse.

PROPRIETA'	METODO DI PROVA	UNITA' DI MISURA	VALORE TIPICO
Densità Pelle/Pelle (s/s)	ISO 845 1988 BS 4443 Pt1 : 2 1988 DIN 53420 1978	Kg/m ³	45
Limiti temperatura raccomandati*	Interno	°C	+ 105 max - 70 min
Carico di compressione 25% compressione 40% compressione 50% compressione 60% compressione	ISO 3386/1 1986 BS 4443 Pt1 : 5° 1988 DIN 53577 1988	kPa kPa kPa kPa	50 90 135 210
Deformazione permanente Spessore s/s 72 ore 50% compress 23°C, ½ ora recupero	ISO 3386/1 1986 BS 4443 Pt1 : 6b 1988 DIN 53572 1986	% def.	22
48 ore 20% compress 23°C, ½ ora recupero	Iso 1856 : C 1980	% def.	7
Resistenza allo strappo	ISO 8067 1991 BS 4443 Pt6 : 15 1991	N/m	1030
Resistenza alla trazione	ISO 1798 1983 BS 4443 Pt1 : 3a 1988 DIN 53571 1986	kPa	600
Allungamento a rottura		%	150
Trasmissione vapore acqueo Temperatura = 38°C Gradiente umidità relativa = 0 / 88,5% Permeabilità Campione = spessore 25 mm	ISO 1663 1981 BS 4370 Pt2 : 8 1993 DIN 53429 1971	µg/m ² /sec ng/Pa/s/m	24 0,1
Assorbimento acqua 1 giorno 7 giorni 14 giorni 28 giorni	DIN 53428 1986	% vol % vol % vol % vol	< 0,1 < 0,3 < 0,4 < 0,5
Conducibilità termica Prova a temp. Media 10°C	ISO 8302 BS 874 Pt2 : 2.1 1986	W/m.K	0,043
Combustione orizzontale Spessore 5 mm Spessore 13 mm	ISO 3582 1978 BS 4735 1974 FMVSS.302	mm/sec mm/sec	1,3 0,8 Passa a 5 mm spessore e più
Scala 00 durezza Shore	BS 2782 : Pt3 Metodo 365B : 1992		62

Scheda dei dati tecnici

Nome del prodotto: PLASTAZOTE

Data di compilazione: 01.01.2009 - Pagina 2 di 2

Queste informazioni sul Plastazote si fondano sulle conoscenze della ditta produttrice.

I valori indicati in questa tabella possono variare in funzione della procedura di produzione adottata ed anche in base al metodo di prova.

Tali valori non si possono trasferire pari pari sui manufatti finiti.

La reale attendibilità degli stessi deve essere verificata dal costruttore.