

Scheda dei dati tecnici

Nome del prodotto: PLASTAZOTE

Data di compilazione: 23.07.2004 - 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: 23.07.2004 - 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.