

Scheda Tecnica

TECHNIPOL® PA 2188

DESCRIZIONE

Il TECHNIPOL® PA 2188 è un adesivo termofusibile a base poliammide di colore ambra, per il settore automotive. Questa poliammide può impiegata nella produzione di filtri aria motore per la sigillatura della carta plissettata, per i cordoli di rinforzo e per l'incollaggio degli elementi di pre-filtro; inoltre, nella produzione di filtri olio motore, può essere utilizzata sia per l'incollaggio della prima e dell'ultima piega sia per la produzione dei filtri "ecologici".

Il prodotto è caratterizzato da un rapido setting-time, una buona flessibilità, una buona bagnabilità e una buona resistenza chimica.

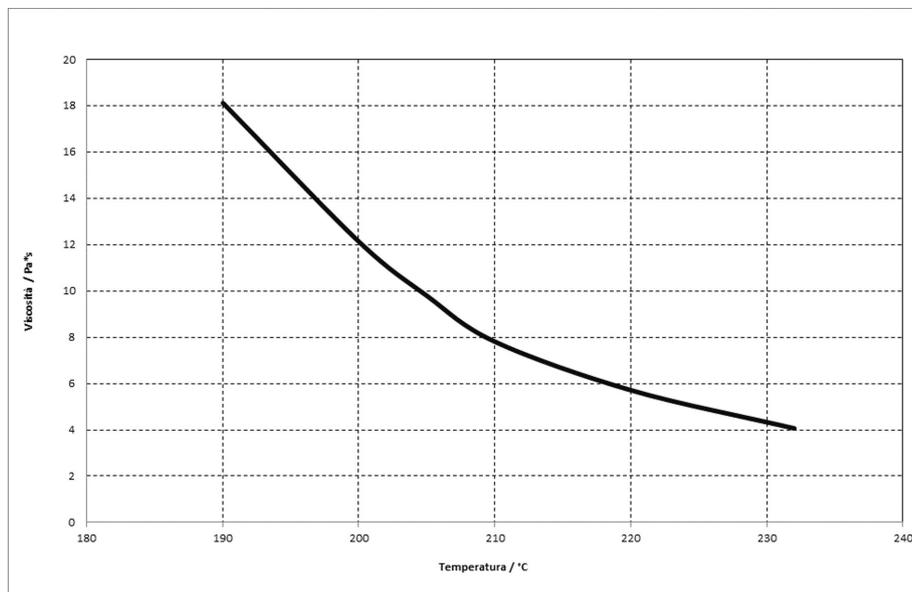
Il TECHNIPOL® PA 2188 contiene più del 80% di materie prime provenienti da fonti rinnovabili (non edibile).

CARATTERISTICHE TECNICHE

PROPRIETÀ	METODO	U.M.	VALORE TIPICO
Densità	ISO 1183	g/cm ³	0,98
Punto di rammollimento	MI 13	°C	188
Viscosità Brookfield	MI 12	Pa*s	4.0

Viscosimetro Cono/Piatto, Modello Brookfield CAP 2000+.

CURVE VISCOSITÀ vs TEMPERATURA



Scheda Tecnica

TECHNIPOL® PA 2188

INDICAZIONE DI APPLICAZIONE

Profilo di temperature suggerito per l'estrusione

SOTTO-TRAMOGGIA	ZONA DI ALIMENTAZIONE	ZONA DI COMPRESSIONE	ZONA DI MISCELAZIONE	TUBO / TESTA DI ESTRUSIONE	UGELLO
50-80 °C	120-150 °C	170-195 °C	195-210 °C	210-220 °C	210-220 °C

Profilo di temperature suggerito per fusori

GRIGLIE DI PRE-FUSIONE	VASCA	TUBO	UGELLO
210-220 °C	215-225 °C	230-240 °C	230-240 °C

IMBALLAGGIO

Sacchi da 25 kg provvisti di film barriera all'umidità in alluminio.
Octabins di cartone da 500 Kg con liner interno in PE.
Big bags da 500 Kg e da 1000 Kg

STOCCAGGIO

Il prodotto è stabile 24 mesi se conservato nei suoi imballi originali integri, stoccato in luogo fresco e asciutto e al riparo dalla luce. Nel caso in cui il prodotto sia conservato a temperature inferiori ai 5 - 10°C, si raccomanda di portarlo ad una temperatura intorno ai 15 – 20°C per almeno 24 ore prima di utilizzarlo.