

LATISHIELD 66-10A G/15

Composto com barreira EMI de Poliamida 66 (PA66).
Fibras de aço. Fibras de Vidro.

PROPRIEDADES FÍSICAS	NORMA	VALOR UNIDADE DE MEDIDA
Densidade	ISO 1183	1,37 g/cm ³
Contração na injeção		
Longitudinal (2.0mm/60MPa)	ISO 294-4	0,45 ÷ 0,75 %
Transversal (2.0mm/60MPa)	ISO 294-4	0,95 ÷ 1,25 %
PROPRIEDADES MECÂNICAS	NORMA	VALOR UNIDADE DE MEDIDA
Resistência ao Impacto CHARPY		
sem entalhe, a +23°C	ISO 179-1eU	15,0 kJ/m ²
com entalhe, a +23°C	ISO 179-1eA	2,8 kJ/m ²
Deformação		
na ruptura (5mm/min), a 23°C	ISO 527 (1)	2,0 %
Resistência à Tração		
na ruptura (5mm/min), a 23°C	ISO 527 (1)	70 MPa
Módulo de elasticidade		
em tração (1mm/min), a 23°C	ISO 527 (1)	5900 MPa

LATISHIELD 66-10A G/15

Composto com barreira EMI de Poliamida 66 (PA66).
Fibras de aço. Fibras de Vidro.

PROPRIEDADES TÉRMICAS	NORMA	VALOR UNIDADE DE MEDIDA
VICAT - Temperatura de Amolecimento		
50°C/h 50 N	ISO 306	245 °C
HDT - Temperatura de Deflexão Térmica		
0.45 MN/m ²	ISO 75	250 °C
1.81 MN/m ²	ISO 75	230 °C
PROPRIEDADES ELÉCTRICAS	NORMA	VALOR UNIDADE DE MEDIDA
Resistividade Elétrica		
superficial	ASTM D 257	1E1 ohm
volumétrica	ASTM D 257	1E2 ohm.cm
Reflexão Eletromagnética		
(Bekiscan - CP)	---	93 %

LATISHIELD 66-10A G/15

Composto com barreira EMI de Poliamida 66 (PA66).
Fibras de aço. Fibras de Vidro.

MATERIAL - ARMAZENAMENTO

Embalagens lacradas e não danificadas devem ser armazenadas em lugares secos, protegidas das intempéries e de danos acidentais.

MOVIMENTAÇÃO SEGURA DO MATERIAL

Informações detalhadas sobre o manuseio do material são fornecidas na "Ficha de Segurança" fornecida na primeira entrega do produto, e pode ser resposta em caso de perda.

CONDIÇÕES DE PRÉ-SECAGEM

Estufagem não necessária

O produto é fornecido com baixo teor de umidade e, normalmente, não exigirá secagem. No entanto, longos períodos de armazenagem devem ser evitados a fim de que não haja absorção de umidade, pois o procedimento de secagem poderia provocar a fusão parcial do revestimento das fibras de aço. Caso haja necessidade de secagem, as condições serão: 3 - 5 h a 90 ÷ 100°C.

TEMPERATURA REAL DE FUSÃO

270 ÷ 300°C

A regulagem da máquina injetora, para que se obtenha a temperatura de plastificação sugerida, dependerá em grande parte da quantidade injetada e da capacidade da máquina, bem como dos demais parâmetros de moldagem, tais como: velocidade de injeção, rotação da rosca de pressão, contrapressão, etc. Em máquinas menores, operando em ciclos mais curtos, é possível usar temperaturas mais elevadas de plastificação para melhorar o processo de plastificação, a fluidez e o aspecto superficial. É aconselhável não ultrapassar a temperatura máxima indicada a fim de evitar a degradação do material.

TEMPERATURA DO MOLDE

80 ÷ 100°C

A temperatura do molde sugerida acima será a temperatura real do aço. Ela poderá ser significativamente diferente da definida em máquina, em razão da eficiência do sistema de resfriamento e da precisão do controle de temperatura do molde. Melhores resultados serão obtidos mantendo-se a temperatura do molde em sua faixa superior.

VELOCIDADE DE INJEÇÃO

De baixa a média

A velocidade de injeção recomendada dependerá da geometria da cavidade e do tamanho da máquina injetora. O uso de altas velocidades de injeção pois pode causar esforços de cisalhamento excessivo sobre as fibras de aço e reduzir seu efeito de blindagem EMI.

USO DO MOÍDO (RECICLADO)

O uso do moído será possível, mas deverá ser avaliado em termos do projeto, dos parâmetros de injeção, e do tamanho do moído. O efeito do uso da reciclagem nas propriedades do material deverá ser avaliado pelo cliente em relação a seu projeto e processo específicos, especialmente se for exigido alto blindagem. Porcentagens elevadas de reciclado poderão causar redução da viscosidade e do comprimento das fibras, reduzindo as propriedades mecânicas e a eficácia do blindagem a EMI. O uso da recuperado deverá ser evitado quando as exigências de blindagem para a aplicação estiverem muito próximas do limite máximo atingido com o produto.

MOLDES COM CÂMARA QUENTE E CANAIS SUBMARINOS

Moldes com câmara quente e/ou pequenos pontos de injeção e/ou submarinos não são recomendados e seu uso deverá ser avaliado com o apoio dos serviços técnicos da LATI. A fim de evitar o risco de entupimento dos pequenos canais submarinos, bem como dos bicos quentes, será necessário iniciar cada sessão de injeção produzindo um pequeno número de peças usando produto reforçado com fibra de vidro. Em seguida deve-se adicionar LATISHIELD no funil de alimentação sem purgar o cilindro e mantendo alta contrapressão até que sejam moldadas algumas peças demonstrando uma boa dispersão das fibras de aço. O procedimento específico deverá ser ajustado com a orientação de técnicos da LATI. Pontos de injeção capilares ou submarinos provocam um elevado esforço de cisalhamento, podendo afetar negativamente as propriedades de barreira do material..

LATISHIELD 66-10A G/15

Composto com barreira EMI de Poliamida 66 (PA66).

Fibras de aço. Fibras de Vidro.

MANUSEIO DO MATERIAL

Sistemas de transportadoras pneumáticas deverão ser evitadas para impedir a separação entre os fibras de aço e a resina de base.

EVITAR

Devem ser evitados bicos a válvulas e canais frios com isolamento térmico. Devem-se evitar injetoras superdimensionadas para que não haja qualquer degradação do material.

OBSERVAÇÕES

Os produtos aqui mencionados não são adequados para aplicações em contato com alimentos ou para transporte de água potável, ou ainda para fabricação de brinquedos. Os produtos aqui mencionados não são adequados para aplicações nos setores farmacêutico, médico ou odontológico.

CONTATOS

LATI Industria Termoplastici S.p.A.

Via F. Baracca, 7 - I - 21040 VEDANO OLONA (VA)

Tel. +39-0332-409111 - Fax +39-0332-409260

[email: techserv@it.lati.com](mailto:techserv@it.lati.com)

<http://www.lati.com>

<http://lambda.lati.it>

Os dados aqui reportados representam valores médios obtidos em experiências e testes realizados em nossos laboratórios através de peças injetadas, caracterizadas e condicionadas segundo as normas apontadas. São propriedades obtidas com materiais não coloridos, a não ser quando diversamente indicado. Os valores indicados - suscetíveis a variações - se referem ao nosso melhor conhecimento científico e tecnológico e não representam base suficiente para desenvolver aplicações e tampouco servem de referência para especificações técnicas. As propriedades das peças injetadas podem ser influenciadas por uma série de fatores, dentre eles a presença de colorantes, o tipo de projeto, parâmetros de injeção, condições ambientais, utilização de reciclados. Quando os dados estiverem explicitamente indicados como provisórios, os intervalos das propriedades devem ser considerados como mais amplos. Essas informações e a assistência técnica são fornecidas a título informativo e estão sujeitas a variações sem aviso prévio. O cliente deve sempre se certificar de que está de posse da versão mais atualizada. A LATI SpA não oferece garantias relativas à exatidão, idoneidade, confiabilidade, complexidade e adequação das informações fornecidas e não assume nenhuma responsabilidade sobre as consequências que provierem de seu mau uso. A LatI S.p.A não oferece nenhum seguro sobre a idoneidade relativa a qualquer uso que se faça do produto. É responsabilidade exclusiva do cliente verificar e testar os nossos materiais para esclarecer quaisquer outras dúvidas relativas ao uso e aplicações, que pretendam fazer e, eventualmente também quando em combinação com outros materiais. Essa análise, em função da aplicação, deve no mínimo incluir testes preliminares aptos a determinar a idoneidade para aquela particular aplicação do cliente, do ponto de vista técnico bem como de saúde, de segurança e ambiental, pois tais avaliações poderiam não ter sido necessariamente realizadas pela LatI devido ao fato de que as modalidades e os objetivos de utilização estão fora de nosso controle. A LatI S.p.A. não aceita e não assumirá qualquer responsabilidade sobre o uso indevido dessas informações, principalmente por estar salientando enfaticamente as devidas advertências quanto em mérito. Ninguém está autorizado a conceder qualquer garantia e/ou idoneidade que seja, ou assumir qualquer responsabilidade em nome da LatI SpA exceto quando realizado por documento específico assinado por seu representante legal, especificamente autorizado para esse fim. Salvo acordos previamente assinados, o máximo ressarcimento de qualquer reclamação é a substituição da quantidade de material não aprovada ou a restituição do valor pago a critério da LatI SpA, mas sob hipótese alguma a LatI SpA poderá ser responsabilizada pelos danos ou penalidades impostas em quaisquer circunstâncias. Nenhuma informação aqui reportada pode ser considerada como sugestão de uso de qualquer produto, com danos pela utilização indevida de direitos de propriedade intelectual de terceiros. A LatI SpA não se responsabiliza por quaisquer infrações relativas a patentes ou assumidas como tais. Salvo especificamente declarado por escrito, i prodotti citati in questo documento non sono idonei al contatto con alimenti o al trasporto di acqua potabile né tanto meno idonei in applicazioni nei settori farmaceutico, medicale o dentale. Para quaisquer outros aspectos serão aplicadas as Condições de Venda da LatI SpA.