

TECH-X 600

CLASSIFICAZIONE MATERIE PLASTICHE

Tipo	Temperatura	Processo	Caratteristiche
Termoplastici Saldabili	Tutte le volte che aumenta la temperatura si ammorbidiscono per poi indurirsi raffreddando.	Le molecole diminuiscono i loro legami alle alte temperature	Il processo è reversibile se non viene deteriorato il materiale.
Termoindurenti NON SALDABILI	Quando la temperatura aumenta induriscono	Avviene la trasformazione nella struttura del materiale	Il processo è irreversibile
Elastomeri NON SALDABILI	Quando aumenta la temperatura avviene una reazione con altri elementi (tipicamente con lo zolfo)	Avviene una trasformazione nella struttura del materiale che si chiama vulcanizzazione.	Il processo è irreversibile

MATERIALI RICICLATI SALDABILI

Simbolo	Abbreviazione	Uso
 PET	PETE o PET	Riciclato per la produzione di fibre poliestere, fogli termoformati, cinghie, bottiglie per bevande
 PE+HD	HDPE	Riciclato per la produzione di contenitori per liquidi, sacchetti, imballaggi, tubazioni agricole, basamenti a tazza, paracarri, elementi per campi sportivi e finto legno.
 PVC	PVC o V	Riciclato per tubazioni, recinzioni e contenitori non alimentari.
 PE LD	LDPE	Riciclato per sacchetti, contenitori vari, dispensatori, bottiglie di lavaggio, tubi e materiale plastico di laboratorio.
 PP	PP	Riciclato per parti nell'industria automobilistica e per la produzione di fibre.
 PS	PS	Riciclato per molti usi, accessori da ufficio, vassoi, per cucina, giocattoli, videocassette E relativi contenitori, pannelli isolanti in polistirolo espanso.

RESINE TERMOINDURENTI NON SALDABILI

Resina di base	Simbolo ISO	Denominazione
Alchidiche	---	Resina alchidica
Alliliche	PDAP	Resina allilica (polidiallilfalato)
Epossidiche	EP	Resina epossidica
Fenoliche	PF	Resina fenolo-formaldeide
Melaminiche	MF MPF	Resina melamina-formaldeide Resina melamina-fenolo-formaldeide
Poliestere insature	UP	Resina poliestere insatura
Poliuretani (a struttura reticolata)	PUR	Resina poliuretana (rigida o flessibile)
Siliconi (a struttura reticolata)	SI	Resina siliconica (rigida o flessibile)
Ureiche	UF	Resina urea-formaldeide

ELENCO SIMBOLI PER LA RIPARAZIONE DELLE MATERIE PLASTICHE

Denominazione legante	Compatibile	Legante consigliato
PP	PP	PP;PP-U; P/E
PP-H	PP,PP-H	PP
PP-C	PP,PP-C	PP
PP s	PP s, PPS	PP
PPS	PPS, PP universal, PP/EPDM	PPS
P/E	PP+EM1, T2X,PP/PE,PP+EPT, PP+ETP	PP-U, P/E
PP+T	PP+T 10 da T40	PP-U
PP/EPDM	PP/EPDM	PP-U P/E,PP/RPDM
PP+G	PP+GF	PP
PEHD	PEHD	PE, PP-U
PELD	PE morbido	PE-U
PE-S (PEHD)	PEHD	PE,PP-U
PE universal	PEHD, PELD PEMD% μ2013	PE/U
PS-HIPS	Duro PS polistyren Hips, SAN	PS
ABS	ABS,ASA,AES,SBS/PC, ASAPC, ABS/PET	ABS-U, ABS
PA universal	PA, PA6, PA66, PA12, PA/ABS	PA/U
PA+GF	PA+GF. PA66+GF	PA-U, PA
PC	PC	PC, PC-U
PC+	PC/PBT, PC/ABS, PC/ASA, PC/PET	PC-U, PC/PET, PC/ABS, PC/PBT
PC/PBT	PC/PBT xenoy (consigliato PC+)	PC-U, PC/PET, PC/ABS, PC/BPT
PET+	PET,PET/BPT, PET+inne	PBT-U, PBT/ABS, PBT/ASA
PPO	PPO	PPO
PPO+PA	PPO+PA	PPO+PA, PPO, PPE+PA, Uflex, PA-U
TPO	TPO, TPE,ESBS,TEE,TPU,TE	TPO,UFLEX,PU
U= universal (es PP-U)	PE= PP+EPDM GF= Glass Fiber (fibre di vetro)	