

SCHEMA TECNICA

Codice/cod.	CPS463
Nome Prodotto	Futura 1 allegato 2 DM388



CARATTERISTICHE

Dimensioni (L x P x H): 250 x190x90 mm

Valigetta realizzata in Compound PP/Farina di Legno (WPC-Wood Plastic Compound) con cariche vegetali tra il 30-40%; dotata di supporto per attacco a parete, maniglia per trasporto e chiusura con 2 clip rotanti.

NORMA RIFERIMENTO:

Contenuto a norma dell'ALLEGATO 2 D.M. 388 del 15 luglio 2003 (art. 1) G.U. 27 del 03 febbraio 2004 D.L. 81 del 09 aprile 2008 art. 45

Norma CE

I prodotti definiti dispositivi medici, contenuti nel kit pronto soccorso sono conformi alla direttiva CE 93/42 al DL 24.2.97 e al 2007/47/CEE.

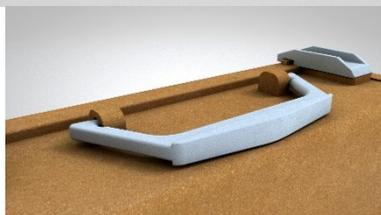


Contenuto:

- 1 Copia Decreto Min 388 del 15.07.03
- 2 Paia guanti sterili LATEX FREE
- 1 Flacone disinfettante 125 ml IODOPOVIDONE al 10% iodio PMC
- 1 soluzione fisiologica sterile 250 ml CE
- 1 Busta compressa garza sterile cm 18x40
- 3 Buste compressa garza sterile cm 10x10
- 1 Pinza sterile
- 1 Confezione di cotone idrofilo
- 1 PLASTOSAN 10 cerotti assortiti
- 1 Rocchetto cerotto adesivo m 5x2,5 cm
- 1 Benda di garza da m 3,5x10 cm
- 1 Paio di forbici cm 10
- 1 Laccio emostatico LATEX FREE
- 1 ICE PACK ghiaccio istantaneo monouso
- 1 Sacchetto per rifiuti sanitari mm 250x350

SCHEMA TECNICA

Codice/cod.	CAV463
Nome Prodotto	Futura Box



CARATTERISTICHE

Dimensioni (L x P x H): 250 x190x90 mm

Valigetta realizzata in Compound PP/Farina di Legno (WPC-Wood Plastic Compound) con cariche vegetali tra il 30-40%; dotata di supporto per attacco a parete, maniglia per trasporto e chiusura con 2 clip rotanti.

Colori disponibili



Arancio
CAV460



Verde
CAV461



Legno
CAV463



Bianco
CAV462

SCHEDA TECNICA

plasticWOOD COMPOUND PP30 SCD

Caratteristiche tipiche:

Compound PP/Farina di Legno (WPC-Wood Plastic Compound) con cariche vegetali tra 30-40%.

Grado di fluidità elevato per lo stampaggio ad iniezione di particolari con spessori inferiori ai 3 mm; ottimo bilanciamento generale delle proprietà meccaniche e termiche, elevata resistenza all'impatto.

Consigli tecnici:

Si consiglia di essiccare il materiale a 100 gradi per almeno 7 ore e successivamente di deumidificarlo per altre 7 ore. Per un migliore aspetto estetico il contenuto di umidità prima dello stampaggio deve essere inferiore allo 0,05 %, al fine di evitare sfiammature superficiali dovute ad eventuali residui umidi.

Condizioni suggerite di stampaggio: temperatura della testa della pressa a circa 160 °C, temperatura sul punto di iniezione intorno ai 175/180 °C, termoregolazione dello stampo tra i 40-60 °C; si consiglia di mantenere le temperature della vite intorno ai 160/165° C in quanto il materiale, frizionando, si potrebbe surriscaldare troppo, velocità d'iniezione medio-alta. Eventuali temperature superiori ai 190/200 °C potrebbero far degradare, imbrunire o portare in combustione la farina di legno.

Caratteristiche fisiche:

Peso specifico a 23 °C	ISO 1183	g/cm ³	1.067
MVR – Indice di fluidità (190/ 10)	ISO 1133	cm ³ /10'	62
Assorbimento Acqua	D1037 (ASTM)	%	<1

Caratteristiche meccaniche:

Modulo Elastico a Flessione	ISO 178/A/2	MPa	2458
Carico di Snervamento a Flessione		MPa	49
Modulo Elastico a Trazione	ISO 527-2/1A/1	MPa	1421
Massimo Carico		MPa	28
Deformazione a rottura		%	6
Charpy senza intaglio a 23 °C	ISO179-1 1 e U	KJ/m ²	16



plasticWOOD.it s.r.l.

Via Crear 15 - Loc. Mazzantica - 37050 Oppeano (VR) - Italy - T +39 045 6985000 - F +39 045 7145504

plasticwood@pec.it - info@plasticwood.it - www.plasticwood.it

Cap. soc. € 90.000 i.v. - Rea 309453 - Cod.fisc. / P.IVA IT03104670231