

**Produkttext**

Glasfaserverstärkte Spritzgussmarke mit erhöhter Hydrolysebeständigkeit. z.B.: für Anwendungen im Kfz-Kühlkreislauf.

**Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften**

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Schmelzevolumenrate, MVR	20 / *	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Temperatur	275 / *	°C	-
Belastung	5 / *	kg	-
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577
<sup>[C]</sup> Ejection-Temperatur	195	°C	-

[C]: CAMPUS

**Mechanische Eigenschaften**

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Zug-Modul	10000 / 6800	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchspannung	190 / 120	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchdehnung	3.2 / 5.4	%	ISO 527
<sup>[C]</sup> Zug-Kriechmodul, 1h	* / 6100	MPa	ISO 899-1
<sup>[C]</sup> Zug-Kriechmodul, 1000h	* / 5300	MPa	ISO 899-1
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	90 / 93	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	71 / 60.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	10.4 / 13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	12 / 6.8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

[C]: CAMPUS

**Thermische Eigenschaften**

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Schmelztemperatur, 10°C/min	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	260 / *	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Vicat-Erweichungstemperatur, B	250 / *	°C	ISO 306
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, parallel	27 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht	106 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit bei Dicke h	HB / *	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	0.7 / *	mm	-
Yellow Card vorhanden	ja / *	-	-
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit-Sauerstoff-Index	24 / *	%	ISO 4589-1/-2

[C]: CAMPUS

**Elektrische Eigenschaften**

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 1MHz	3.5 / 5.6	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	140 / 2300	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	- / 3000	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Durchgangswiderstand	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Oberflächenwiderstand	* / 1E10	Ohm	IEC 62631-3-2
<sup>[C]</sup> Vergleichszahl der Kriechwegbildung	- / 450	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

**Andere Eigenschaften**

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<sup>[C]</sup> Wasseraufnahme	5.5 / *	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Feuchtigkeitsaufnahme	1.7 / *	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Dichte	1370 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

[C]: CAMPUS

Materialspezifische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Viskositätszahl	145 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628
[C]: CAMPUS			

Probekörperherstellbedingungen	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Spritzgießen, Massetemperatur	290	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	80	°C	ISO 294
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	200	mm/s	ISO 294
[C]: CAMPUS			

**Merkmale**

**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

**Besondere Kennwerte**

Stabilisiert/stabil Wärmeeinwirkung

**Lieferformen**

Granulat, Schwarz

**Regionale Verfügbarkeit**

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik

**Additive**

Gleit- und Schmiermittel, Entformungshilfsmittel

**Weitere Informationen**

**Spritzgießen**

**VORBEHANDLUNG**

Pre/Post-processing max. zul. Wassergehalt evtl. Trocknung: .15 %

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C

Pre/Post-processing Vortrocknung Zeit: 4 h

**VERARBEITUNG**

Spritzgießen Massetemperatur: 280 - 300 °C

Spritzgießen empf. Massetemperatur: 290 °C

Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 80 - 90 °C

Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur: 80 °C

Spritzgießen Verweilzeit Thermoplaste: 10 min