

Produkttext

Glasfaserverstärkte Type mit hoher Steifigkeit und Wärmeformbeständigkeit. Nur in Europa erhältlich.

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften

	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelzevolumenrate, MVR	5	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	220	°C	-
Belastung	10	kg	-

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften

	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Zug-Modul	6600	MPa	ISO 527
^[C] Bruchspannung	110	MPa	ISO 527
^[C] Bruchdehnung	2.5	%	ISO 527
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	28	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	17	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	7	kJ/m ²	ISO 179/1eA
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA

[C]: CAMPUS

Thermische Eigenschaften

	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	110	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	115	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Vicat-Erweichungstemperatur, B	115	°C	ISO 306
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, parallel	30	E-6/K	ISO 11359-1/-2
^[C] Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	HB	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	1.6	mm	-
^[C] Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	0.8	mm	-

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften

	Wert	Einheit	Prüfnorm
^[C] Wasseraufnahme	1.42	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Feuchtigkeitsaufnahme	0.3	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Dichte	1180	kg/m ³	ISO 1183

[C]: CAMPUS

Probekörperherstellbedingungen

	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Spritzgießen, Massetemperatur	250	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	60	°C	ISO 294
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	200	mm/s	ISO 294

[C]: CAMPUS

Merkmale**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

Lieferformen

Granulat

Additive

Entformungshilfsmittel

Besondere Kennwerte

Stabilisiert/stabil Belichtung, Stabilisiert/stabil Bewitterung, Stabilisiert/stabil Wärmeeinwirkung

Regionale Verfügbarkeit

Europa

Weitere Informationen**Spritzgießen**

VORBEHANDLUNG

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C

Pre/Post-processing Vortrocknung Zeit: 2 - 4 h

VERARBEITUNG

Spritzgießen Massetemperatur: 240 - 280 °C

Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 80 - 95 °C