

Produkttext

Glasfaserverstärkte, wärmealterungsbeständige Spritzgussmarke mit sehr guter Fließfähigkeit und hoher Oberflächenqualität für Strukturbauteile mit extrem hohen Steifigkeitsanforderungen.

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelzevolumenrate, MVR	22 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	275 / *	°C	-
Belastung	5 / *	kg	-
^[C] Verarbeitungsschwindung, parallel	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
^[C] Verarbeitungsschwindung, senkrecht	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Zug-Modul	21000 / 14000	MPa	ISO 527
^[C] Bruchspannung	247 / 165	MPa	ISO 527
^[C] Bruchdehnung	2.2 / 3.9	%	ISO 527
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	99 / 97	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	85 / 95	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	14.6 / 17.6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	13.9 / 13.3	kJ/m ²	ISO 179/1eA

[C]: CAMPUS

Thermische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelztemperatur, 10°C/min	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, parallel	28 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht	29 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
^[C] Dichte	1720 / -	kg/m ³	ISO 1183
Schüttdichte	700	kg/m ³	-

[C]: CAMPUS

Materialspezifische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Viskositätszahl	105 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

[C]: CAMPUS

Probekörperherstellbedingungen	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] 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

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 - 310 °C

Spritzgießen empf. Massetemperatur: 290 °C

Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 90 - 120 °C

Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur: 100 °C

Spritzgießen Verweilzeit Thermoplaste: 10 min