

**Produkttext**

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

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

[C]: CAMPUS

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

[C]: CAMPUS

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

[C]: CAMPUS

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

[C]: CAMPUS

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

[C]: CAMPUS

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