

**Produkttext**

Glasfaserverstärkte Spritzgussmarke mit extrem hoher Wärmealterungsbeständigkeit für technische Artikel mit sehr hoher Steifigkeit.

**Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften**

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Schmelzevolumenrate, MVR	10 / *	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Temperatur	275 / *	°C	-
Belastung	5 / *	kg	-
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577

[C]: CAMPUS

**Mechanische Eigenschaften**

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Zug-Modul	16500 / 12000	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchspannung	250 / 175	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchdehnung	2.7 / 4.1	%	ISO 527
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	105 / 105	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	100 / 100	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	16 / 19	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	14 / 14	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	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	HB / *	class	IEC 60695-11-10

[C]: CAMPUS

**Andere Eigenschaften**

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<sup>[C]</sup> Wasseraufnahme	4 / *	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Feuchtigkeitsaufnahme	1.2 / *	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Dichte	1580 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

[C]: CAMPUS

**Materialspezifische Eigenschaften**

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Viskositätszahl	145 / *	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307, 1157, 1628

[C]: CAMPUS

**Merkmale**

**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

**Regionale Verfügbarkeit**

Europa

**Lieferformen**

Granulat, Schwarz

**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: 300 °C

Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 80 - 90 °C

Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur: 80 °C

Spritzgießen Verweilzeit Thermoplaste: 10 min