

Produkttext

Leitfähige, mit 20% Kohlenstofffasern verstärkte Marke für Maschinenelemente und Gehäuse hoher Steifigkeit und Maßhaltigkeit, niedriger Dichte und günstigem Gleitreibungsverhalten. z.B. für Pleuelstangen.

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelzevolumenrate, MVR	10 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	275 / *	°C	-
Belastung	5 / *	kg	-

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Zug-Modul	17000 / 12000	MPa	ISO 527
^[C] Bruchspannung	230 / 160	MPa	ISO 527
^[C] Bruchdehnung	2.5 / 6	%	ISO 527
^[C] Zug-Kriechmodul, 1h	* / 8000	MPa	ISO 899-1
^[C] Zug-Kriechmodul, 1000h	* / 6800	MPa	ISO 899-1
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	60 / 70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	50 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	11 / 16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	7.5 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA

[C]: CAMPUS

Thermische Eigenschaften

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelztemperatur, 10°C/min	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	245 / *	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, parallel	9 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht	86 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
^[C] Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	HB / *	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	1.6 / *	mm	-
Yellow Card vorhanden	ja / *	-	-
^[C] Brennbarkeit bei Dicke h	HB / *	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	0.8 / *	mm	-
Yellow Card vorhanden	ja / *	-	-

[C]: CAMPUS

Elektrische Eigenschaften

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Spezifischer Durchgangswiderstand	1E10 / 1000000	Ohm*m	IEC 62631-3-1
^[C] Spezifischer Oberflächenwiderstand	* / 10000	Ohm	IEC 62631-3-2
^[C] Elektrische Durchschlagfestigkeit	5 / 5	kV/mm	IEC 60243-1
^[C] Vergleichszahl der Kriechwegbildung	- / 100	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
^[C] Wasseraufnahme	6.5 / *	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Feuchtigkeitsaufnahme	2 / *	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Dichte	1220 / -	kg/m ³	ISO 1183

[C]: CAMPUS

Materialspezifische Eigenschaften

	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Viskositätszahl	150 / *	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

Lieferformen

Granulat

Additive

Gleit- und Schmiermittel, Entformungshilfsmittel

Besondere Kennwerte

Erhöhte elektrische Leitfähigkeit, Stabilisiert/stabil
Wärmeeinwirkung

Regionale Verfügbarkeit

Europa

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