

Produkttext

Hochschlagzähe Type für die Extrusionsverarbeitung.

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften

	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelzevolumenrate, MVR	5.5	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	220	°C	-
Belastung	10	kg	-

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften

	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Zug-Modul	1900	MPa	ISO 527
^[C] Streckspannung	38	MPa	ISO 527
^[C] Streckdehnung	2.8	%	ISO 527
^[C] Nominelle Bruchdehnung	9	%	ISO 527
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	N	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	140	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	35	kJ/m ²	ISO 179/1eA
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA

[C]: CAMPUS

Thermische Eigenschaften

	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	93	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	97	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Vicat-Erweichungstemperatur, B	90	°C	ISO 306
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, parallel	95	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]: CAMPUS

Elektrische Eigenschaften

	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Dielektrizitätszahl, 100Hz	2.9	-	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektrizitätszahl, 1MHz	2.8	-	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	54	E-4	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	82	E-4	IEC 62631-2-1
^[C] Spezifischer Durchgangswiderstand	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
^[C] Spezifischer Oberflächenwiderstand	1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
^[C] Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften

	Wert	Einheit	Prüfnorm
^[C] Wasseraufnahme	1.03	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Feuchtigkeitsaufnahme	0.21	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Dichte	1030	kg/m ³	ISO 1183

[C]: CAMPUS

Merkmale**Verarbeitungsmethoden**

Profilextrusion, Plattenextrusion, übrige Extrusion

Regionale Verfügbarkeit

Europa

Lieferformen

Granulat

Weitere Informationen**Übrige Extrusion**

VORBEHANDLUNG

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C

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

VERARBEITUNG

Extrusion Rohre Massetemperatur: 200 - 230 °C

Profilextrusion

VORBEHANDLUNG

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C

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

VERARBEITUNG

Extrusion Profile Massetemperatur: 210 - 240 °C

Plattenextrusion

VORBEHANDLUNG

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C

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

VERARBEITUNG

Extrusion Platten Massetemperatur: 210 - 240 °C