

**Produkttext**

Spritzgussmarke mit erhöhter Wärmeformbeständigkeit und Zähigkeit. Besonders geeignet für Kfz-Außenteile wie z.B. Kühlergrills, Heckblenden und Spiegelgehäuse.

<b>Rheologische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>CAMPUS/ISO Daten</b>			
Schmelzevolumenrate (MVR)	5	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Temperatur	220	°C	ISO 1133
Belastung	10	kg	ISO 1133
Verarbeitungsschwindung (parallel)	0.5	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindung (senkrecht)	0.9	%	ISO 294-4, 2577

<b>Mechanische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>CAMPUS/ISO Daten</b>			
Zug-Modul	2500	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	54	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	3.4	%	ISO 527-1/-2
Nominelle Bruchdehnung	8	%	ISO 527-1/-2
Zug-Kriechmodul (1000h)	1250	MPa	ISO 899-1
Charpy-Schlagzähigkeit (+23°C)	250	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit (-30°C)	90	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (+23°C)	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

<b>Thermische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>CAMPUS/ISO Daten</b>			
Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)	103	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur (0.45 MPa)	106	°C	ISO 75-1/-2
Vicat-Erweichungstemperatur (50°C/h 50N)	104	°C	ISO 306
Längenausdehnungskoeffizient (parallel)	95	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	HB	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	1.6	mm	IEC 60695-11-10
UL Registrierung	UL	-	-
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	0.8	mm	IEC 60695-11-10
UL Registrierung	UL	-	-
Brennbarkeit-Sauerstoff-Index	19	%	ISO 4589-1/-2

<b>Elektrische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>CAMPUS/ISO Daten</b>			
Dielektrizitätszahl (100Hz)	3.9	-	IEC 60250
Dielektrizitätszahl (1MHz)	3.5	-	IEC 60250
Dielekt. Verlustfaktor (100Hz)	90	E-4	IEC 60250
Dielekt. Verlustfaktor (1MHz)	330	E-4	IEC 60250
Spezifischer Durchgangswiderstand	1E12	Ohm*m	IEC 60093
Spezifischer Oberflächenwiderstand	1E13	Ohm	IEC 60093
Elektrische Durchschlagfestigkeit	35	kV/mm	IEC 60243-1
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600	-	IEC 60112

<b>Andere Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>CAMPUS/ISO Daten</b>			
Wasseraufnahme	1.65	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	0.35	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	1070	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

<b>Kennwerte f. rheologische Berechn.</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>CAMPUS/ISO Daten</b>			
Wärmeleitfähigkeit der Schmelze	0.16	W/(m K)	-

Spez. Wärmekapazität der Schmelze	2000	J/(kg K)	-
Ejection-Temperatur	95	°C	-

Probekörperherstellbedingungen	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>CAMPUS/ISO Daten</b>			
Spritzgießen, Massetemperatur	250	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	60	°C	ISO 10724
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	200	mm/s	ISO 294

## Merkmale

### Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen

### Lieferformen

Granulat

### Additive

Entformungshilfsmittel

### Besondere Kennwerte

Stabilisiert/stabil Belichtung, stabilisiert/stabil Bewitterung,  
Stabilisiert/stabil Wärmeeinwirkung

### Regionale Verfügbarkeit

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika,  
Nahost/Afrika

## Weitere Informationen

### Spritzgießen

#### VORBEHANDLUNG

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C

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

#### VERARBEITUNG

Spritzgießen Massetemperatur: 240 - 280 °C

Spritzgießen empf. Massetemperatur: 250 °C

Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 40 - 80 °C

Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur: 60 °C