

Leichtfließende Spritzgusstype mit guter Zähigkeit für Teile mit geringen Wanddicken und/oder ungünstigen Fließweg/Wanddicken-Verhältnis.

Rheologische Werte	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Schmelzevolumenrate, MVR	34	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	220	°C	-
Belastung	10	kg	-

Mechanische Werte	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Zug-Modul	2300	MPa	ISO 527
Streckspannung	44	MPa	ISO 527
Streckdehnung	2.4	%	ISO 527
Nominelle Bruchdehnung	12	%	ISO 527
Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	125	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	90	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	19	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	7	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Thermische Werte	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)	92	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur (0.45 MPa)	95	°C	ISO 75-1/-2
Vicat-Erweichungstemperatur, 50°C/h 50N	95	°C	ISO 306
Längenausdehnungskoeffizient, parallel	95	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1.5	mm	-
UL Registrierung	ja	-	-
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	0.8	mm	-

Elektrische Werte	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Spezifischer Durchgangswiderstand	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
Elektrische Durchschlagfestigkeit	41	kV/mm	IEC 60243-1

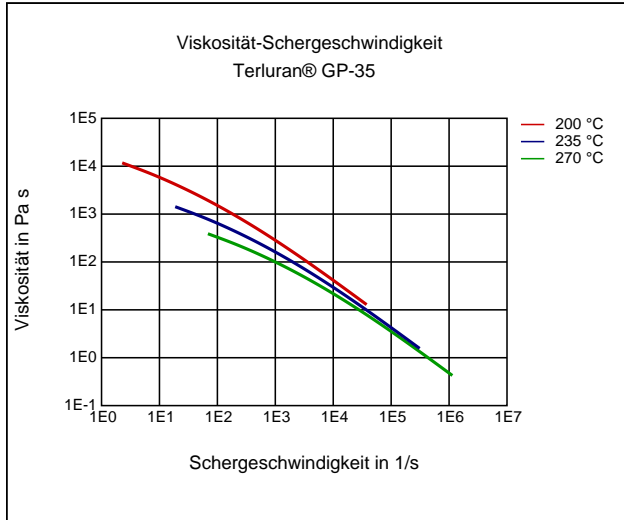
Andere Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Wasseraufnahme	0.95	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	0.24	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	1040	kg/m ³	ISO 1183

Kennwerte f. rheologische Berechn.	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Dichte der Schmelze	930	kg/m ³	-
Wärmeleitfähigkeit der Schmelze	0.16	W/(m K)	-
Spez. Wärmekapazität der Schmelze	2300	J/(kg K)	-
Ejection-Temperatur	84	°C	-

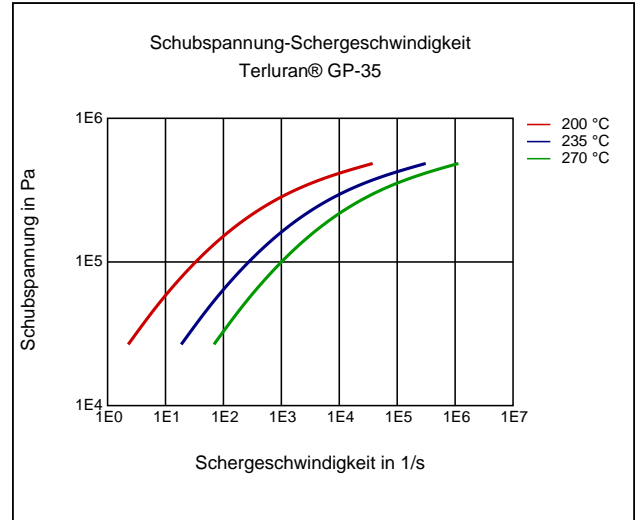
Probekörperherstellbedingungen	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Spritzgießen, Massetemperatur	250	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	60	°C	ISO 294
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	200	mm/s	ISO 294

Diagramme

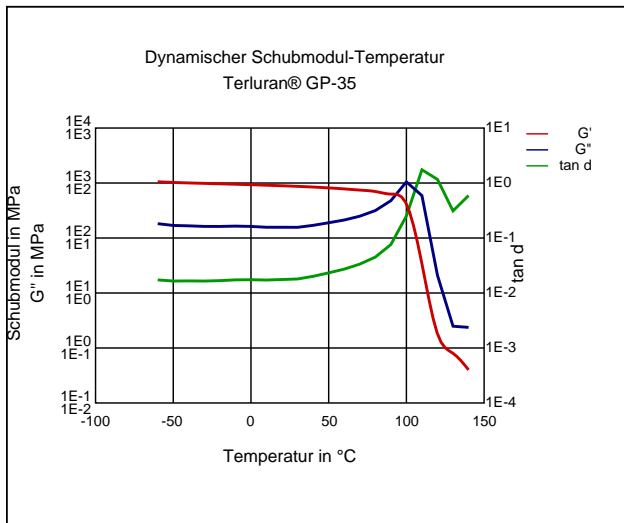
Viskosität-Schergeschwindigkeit



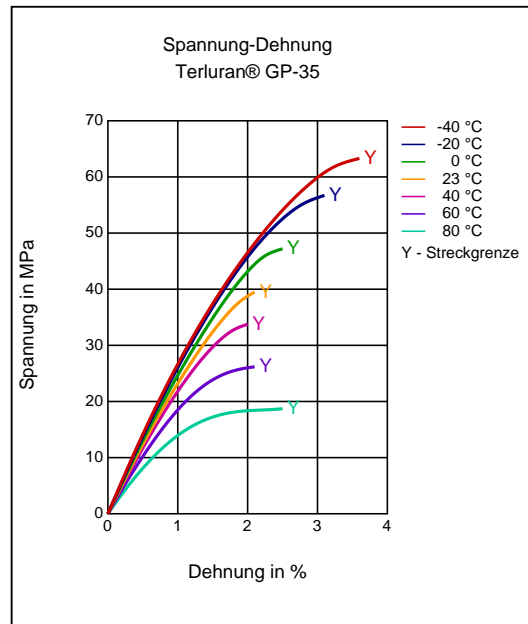
Schubspannung-Schergeschwindigkeit



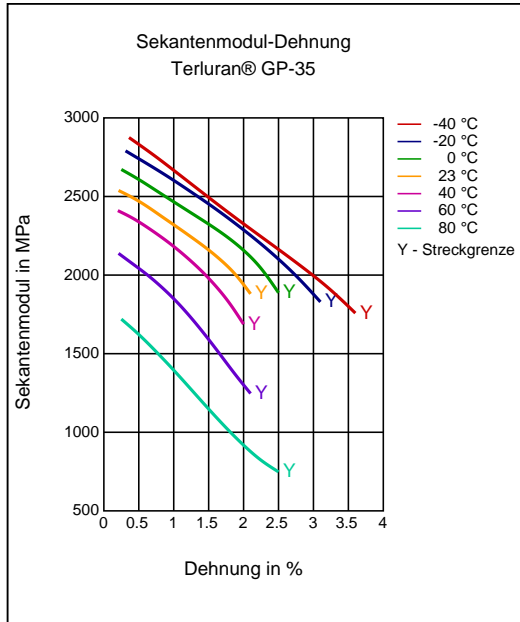
Dynamischer Schubmodul-Temperatur



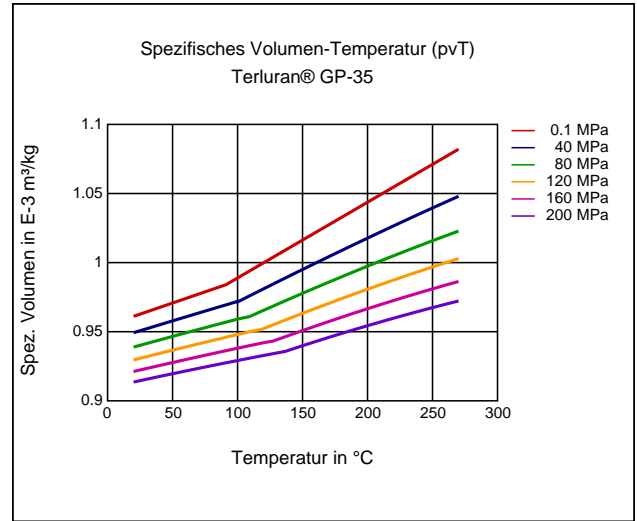
Spannung-Dehnung



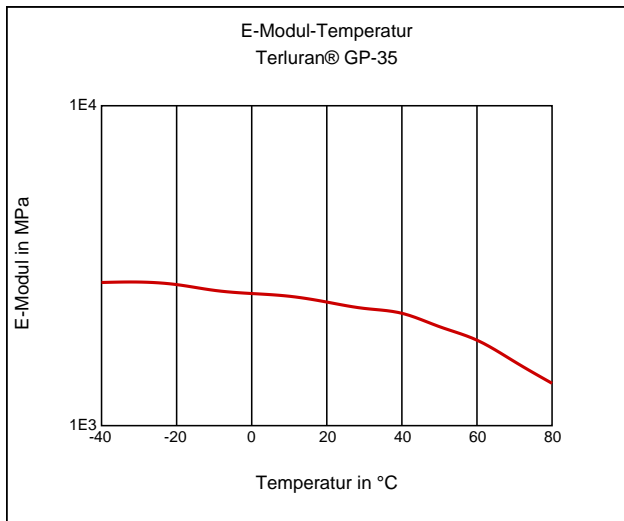
Sekantenmodul-Dehnung



Spezifisches Volumen-Temperatur (pvT)



E-Modul-Temperatur



Merkmale

Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen

Lieferformen

Granulat

Additive

Gleit- und Schmiermittel

Besondere Kennwerte

Galvanisierbar

Spritzgießen

VORBEHANDLUNG

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C

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

VERARBEITUNG

Spritzgießen Masstemperatur: 220 - 260 °C

Spritzgießen empf. Massetemperatur: 250 °C
Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 30 - 60 °C
Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur: 50 °C

Chemikalienbeständigkeit

Säuren

- ✓ Essigsäure (5 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Citronensäurelösung (10 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Milchsäure (10 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Salzsäure (36 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Schwefelsäure (38 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Schwefelsäure (5 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Chromsäurelösung (40 Gew.-%) (23 °C)

Basen

- ✓ Natriumhydroxidlösung (35 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Natriumhydroxidlösung (1 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Salmiakgeist (10 Gew.-%) (23 °C)

Alkohole

- ✓ Methanol (23 °C)
- ✓ Ethanol (23 °C)

Kohlenwasserstoffe

- ✓ Iso-Oktan (23 °C)

Standard Treibstoff

- ✓ Dieselöl (vorzugsw. ISO 1817 Flüssigkeit F) (23 °C)

Salzlösungen

- ✓ Natriumchloridlösung (10 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Natriumhypochloridlösung (10 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Natriumcarbonatlösung (20 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Natriumcarbonatlösung (2 Gew.-%) (23 °C)
- ✓ Zinkchloridlösung (50 Gew.-%) (23 °C)

Andere

- ✓ Wasserstoffperoxid (23 °C)
- ✓ 1 Gew.-% Nonylphenoxy- polyethenoxyethanol in Wasser (23 °C)
- ✓ Wasser (23 °C)

Haftungsausschluss

Haftungsausschlusserklärung

Die angegebenen Prüfwerte wurden vom Materialproduzenten ermittelt und zur Verfügung gestellt. Die Werte sind Richtwerte, keine verbindlichen Mindest- oder Höchstwerte, die an genormten Prüfkörpern ermittelt wurden und durch Einfärbungen, Werkzeuggestaltung sowie Verarbeitungsbedingungen beeinflusst werden können. M-Base hat die Daten von originalen technischen Datenblättern des Produzenten übernommen. Weder ALBIS noch M-Base sind verantwortlich für die Genauigkeit der Daten und können ihre Richtigkeit nicht zusichern.

Sämtliche Informationen über chemische und physikalische Eigenschaften unserer Produkte sowie die anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche geben wir nach bestem Wissen. Sie befreien den Käufer nicht von eigenen Untersuchungen und Prüfungen, um die konkrete Eignung der Produkte für den beabsichtigten Einsatz festzustellen. Allein der Käufer ist für die Eignung der Produkte für eine bestimmte Anwendung, ihre Verwendung und Verarbeitung verantwortlich und hat dabei die gesetzlichen und behördlichen Vorschriften zu beachten. Es wird weder ausdrücklich noch stillschweigend eine Empfehlung oder Zusicherung im Hinblick auf die Eignung des Produkts für eine bestimmte Anwendung – z.B. sicherheitskritische Bauteile bzw. Systeme – gegeben.

Anwendung im „Healthcare“-Bereich: Die Lieferung eines Produktes für den Einsatz im Healthcare-Bereich (medizinische, pharmazeutische oder diagnostische Anwendung) erfolgt vorbehaltlich einer gesonderten Beurteilung durch ALBIS hinsichtlich der Übereinstimmung mit den ALBIS-internen Risikogrundsätzen – selbst wenn das Produkt grundsätzlich für Healthcare Anwendungen vorgesehen ist.

Wichtig: Unabhängig von der Produktart oder -bezeichnung untersagt ALBIS die Verwendung von Produkten grundsätzlich für folgende medizinische, pharmazeutische oder diagnostische Anwendungskategorien:

- Medizingeräte der Risikogruppe III gemäß EU Direktive 93/42/EWG
- Körperimplantate mit einer Verweildauer im Körper von mehr als 30 Tagen („Permanentimplantate“)
- Für die Funktion kritische Komponenten in Medizingeräten, die eine lebensunterstützende oder lebensverlängernde Funktion haben.

Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.