

Technisches Datenblatt

PreProp GF30 /E/198 schwarz

PP-Copmpound, UV-stabilisiert, schwarz

#118801

Technische Daten	Norm	Werte	Einheit
Rheologische Eigenschaften			
MFI (Melt Flow Index) (230°C/2,16 kg)	ISO 1133	1,5+/-1	g/10min
Mechanische Eigenschaften			
Zug-E-Modul	ISO 527	6300	MPa
Biege-E-Modul	ISO 178	5900	MPa
Charpy Kerbschlagzähigkeit (23°C)	ISO 179	10	kJ/m ²
Charpy Schlagzähigkeit (23°C)	ISO 179	44	kJ/m ²
Thermische Eigenschaften			
Vicat B50	ISO 306	133	°C
HDT, A (1,80MPa)	ISO 75	142	°C
Brennbarkeit (3,0mm)	UL94	HB	
Physikalische Eigenschaften			
Dichte	ISO 1183	1,13	g/cm ³
Füllstoffgehalt Glasfaser	ISO 3451	30+/-2	%
Verarbeitungshinweise			
Verarbeitungstemperatur		220-280	°C
Werkzeugtemperatur		30-50	°C
Vortrocknung (Temperatur/Zeit)		80/2-4	°C/h
Vortrocknung auf max. Feuchtegehalt		<0,1	%
Schrumpfung	Int. Method	0,4	%

Hinweis

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung, Auskünfte oder Empfehlungen in Wort und Schrift erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Werte entstammen Labortests unter idealen und definierten Bedingungen an Probekörpern ohne Zugabe von Zusatzstoffen wie Masterbatches oder Additive. Sie haben somit nicht die Bedeutung bestimmte Eigenschaften der Produkte für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Insbesondere befreien sie den Käufer nicht von der Prüfung unserer Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Haftungsausschluss

Alle Angaben auf technischen Datenblättern und Verarbeitungshinweisen haben informativen Charakter und dienen der Unterstützung und Beratung unserer Kunden. Diese Angaben entstammen Labortests unter idealen und genau definierten Bedingungen. Für die Anwendung in der Praxis sind zusätzliche Einflüsse jedenfalls zu berücksichtigen, insbesondere das System – Verarbeitungsverfahren und Verarbeitungsmaschine, Verarbeitungsparameter, die zu verarbeitende Materialtype, Weiterverarbeitungsverfahren und Oberflächenveredlung, die Zugabe von Zusatzstoffen wie Masterbatches und Additive, während des Herstellungsprozesses aufbereitetes Material von Angüssen und Ausschussteilen sowie sonstigen Mahlgütern oder Recyclingprodukten. Garantien für die jeweiligen Endprodukte können aus unseren Datenblättern und Verarbeitungshinweisen nicht abgeleitet werden. Die Eignung unserer Produkte für die jeweilige Anwendung ist in Vorversuchen vom Kunden und Endkunden zu überprüfen.

