

**Eigenschaften** Schnellfließend

**Füllstoffe** Glasfaser

Eigenschaft	Messwert	Einheit	Norm
<b>PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN</b>			
Dichte	1,52	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Viskosität	--	Pas	--
<b>MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN</b>			
Biege-E-Modul bei +23°C	8000	MPa	ISO 178
Max Biegespannung	180	MPa	ISO 178
Max Zugspannung	150	MPa	ISO 527-2
Bruchdehnung	2,5	%	ISO 527-2
Streckdehnung	--	%	ISO 527-2
<b>EIGENSCHAFTEN DER SCHLAGZÄHIGKEIT</b>			
Schlagzähigkeit	--	--	--
Charpy Kerbschlagzähigkeit bei +23°C	7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Kerbschlagzähigkeit bei -20°C	5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Schlagzähigkeit bei +23°C	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Schlagzähigkeit bei -20°C	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
<b>THERMISCHE EIGENSCHAFTEN</b>			
Wärmedeformationstemperatur	--	--	--
HDT 120°C/h bei 455kPa (B)	220	°C	ISO 75/1
HDT 120°C/h bei 1820kPa (A)	210	°C	ISO 75/1
Erweichungstemperatur	--	--	--
Vicat 50°C/h bei 9,81N (A)	--	°C	ISO 306
Vicat 50°C/h bei 49,05N (B)	215	°C	ISO 306
<b>FLAMMSCHUTZEIGENSCHAFTEN</b>			
Brandverhalten	--	--	--
GWFI bei 2 mm	750	°C	IEC 60695-2-12
UL94 bei 1,6 mm	HB	--	UL94
<b>SONSTIGE INFORMATIONEN</b>			
Glührückstand	30	±2%	ISO 3451
Schwindung (längs)	0,3	%	ISO 294-4
Schwindung (quer)	1,2	%	ISO 294-4
<b>VERARBEITUNGSHINWEISE</b>			
Trocknungszeit	2-8	h	--
Trocknungstemperatur	120	°C	--
Maximum Restfeuchte	<0,02	%	--
Schmelzetemperatur	250-270	°C	--
Werkzeugtemperatur	80-100	°C	--
Schneckendrehzahl	250-300	mm/s	--
Staudruck	60-100	bar	--

Nach einer Produktionsunterbrechung empfehlen wir, den Zylinder leer zu spritzen. Fahren Sie die Schnecke in die vordere Position. Für Polycarbonat wird ebenfalls empfohlen, die Zylindertemperatur auf 160°C-180°C zu stellen und lassen Sie die Trichterheizung eingeschaltet. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Material Sicherheitsdatenblatt (MSDS).

Die angegebenen Werte in diesem Datenblatt sind Richtwerte. Soweit nicht anders angegeben, stammen diese von standardisierten Probekörpern aus naturfarbenem Material. Alle Informationen, Empfehlungen und Ratschläge, die von Polykemi AB, den Tochtergesellschaften und Vertretungen in schriftlicher oder mündlicher Form abgegeben werden, erfolgen nach bestem Wissen zum Ausgabedatum der Druckschrift. Es entlässt den Kunden nicht aus der Verantwortung zu prüfen, ob das Produkt für die vorgesehene Anwendung, das Verfahren oder die Zwecke geeignet ist. Polykemi AB, seine Tochtergesellschaften und die Vertretungen sind nicht verantwortlich oder können nicht verantwortlich für entstehende und entstandene Schäden gemacht werden, die durch falsche oder fehlerhafte Verarbeitung des Produktes entstanden sind. Für Artikel, die aus flammgeschützten Materialien gespritzt werden sollen, ist korrosionsgeschützter Stahl für das Werkzeug empfehlenswert. Polykemi AB übernimmt keine Verantwortung für mögliche Druckfehler.

**Tel:** +46 411-170 30 | **Fax:** +46 411-16730 | **E-mail:** info@polykemi.se | **www.polykemi.se**

**Polykemi AB, Bronsgatan 8, Box 14, 271 21 Ystad, Sweden**