

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	Wert	Einheit	Norm
Dichte	1,09	g/cm ³	ISO 1183
Wasseraufnahme			
24 h	0,02	%	ISO 62*
Sättigung	0,1	%	ISO 62*
Verarbeitungsschwindigkeit (l/q) Platte 61x61x2 mm	0,1 / 0,4	%	ISO 294-4*
Verzug Platte 150x100x2 mm	3,5	mm	Inhouse
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	tr. /kond.	Einheit	Norm
Izod Kerbschlagzähigkeit / 23°C	28 /	kJ/m ²	ISO 180/A
Charpy Kerbschlagzähigkeit / 23°C	27 /	kJ/m ²	ISO 179-1/1eA
Charpy Schlagzähigkeit			
+ 23°C	65 /	kJ/m ²	ISO 179-1/1eU
- 30°C	/	kJ/m ²	ISO 179-1/1eU
Zug-Modul (1 mm/min)	4300 /	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung (50 mm/min)	63 /	MPa	ISO 527-1/-2
Bruchspannung	60 /	MPa	ISO 527-1/-2
Bruchdehnung; nominelle Bruchdehnung	6 /	%	ISO 527-1/-2
Biegefestigkeit	/	MPa	ISO 178
Biege-Modul / 23°C	/	MPa	ISO 178
THERMISCHE EIGENSCHAFTEN	Wert	Einheit	Norm
Vicat-Erweichungstemperatur (VST) 50 K/h, 10 N		°C	ISO 306
Vicat-Erweichungstemperatur (VST) 50 K/h, 50 N		°C	ISO 306
Wärmeformbeständigkeitstemp. (HDT) / 0,45 MPa	155	°C	ISO 75-1/-2
Wärmeformbeständigkeitstemp. (HDT) / 1,81 MPa	127	°C	ISO 75-1/-2
Kugeldruckprüfung / 125 °C			DIN EN 6069S-10-2
Kugeldruckprüfung / 165°C			DIN EN 6069S-10-2
ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN	tr. /kond.	Einheit	Norm
Kriechstromfestigkeit (Lösung A)	/	V	IEC 60112
Durchschlagfestigkeit (2 mm)	/	kV/mm	ASTM D149
BRANDVERHALTEN	Wert	Einheit	Norm
UL94 (0,4/0,8/1,6/3,2 mm)	///		UL94*
Glühdrahtprüfung 2 mm (550-650-750-850-960 °C)		°C	DIN EN 6069S-2-13
Sauerstoffindex LOI		%	ISO 4589
FLIESSVERHALTEN	Wert	Einheit	Norm
Spirale 1,5 x 5 mm @ 400/1000/1600 bar Tm=285°C	10 / 25 / 38	cm	Inhouse

* := in Anlehnung an die genannte Norm

Diese Information stützt sich auf sorgfältige Untersuchungen und darf als zuverlässig gelten. Dennoch soll sie nur unverbindlich beraten.

High-Performance Polyolefin mit 25% Spezialfaserverstärkung.

EIGENSCHAFTEN:

- minimale Formschrumpfung und wenig Verzug
- gute Bauplattenhaftung
- extrem hohe Kerbschlagzähigkeit
- Hydrolyse-beständig und beständig gegen die meisten Säuren und Laugen
- geringe Dichte
- hohe Festigkeit quer zur Faser
- sehr gute Layer-Haftung

VERARBEITUNG:

- Vortrocknung ist nicht notwendig

FILAMENTDRUCK:

- 220-240°C Düsentemperatur
- 50-70°C Heizbetttemperatur
- Druckraumtemperatur nicht notwendig

Diese Information stützt sich auf sorgfältige Untersuchungen und darf als zuverlässig gelten. Dennoch soll sie nur unverbindlich beraten.