

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	Wert	Einheit	Norm
Dichte	0,91	g/cm ³	ISO 1183
Wasseraufnahme			
24 h		%	ISO 62*
Sättigung	0,1	%	ISO 62*
Verarbeitungsschwindigkeit (l/q) Platte 61x61x2 mm	0,5 / 0,6	%	ISO 294-4*
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	Wert	Einheit	Norm
Izod Kerbschlagzähigkeit / 23°C	63 /	kJ/m ²	ISO 180/A
Charpy Kerbschlagzähigkeit / 23°C	NB /	kJ/m ²	ISO 179-1/1eA
Charpy Schlagzähigkeit +23°C	NB /	kJ/m ²	ISO 179-1/1eU
Zug-Modul (1 mm/min)	676 /	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung (50 mm/min)	17 /	MPa	ISO 527-1/-2
Bruchspannung	28 /	MPa	ISO 527-1/-2
Bruchdehnung; nominelle Bruchdehnung	520 /	%	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. (HOT) / 0,45 MPa	66	°C	ISO 75-1/-2
Wärmeformbeständigkeitstemp. (HOT) / 1,81 MPa	44	°C	ISO 75-1/-2
BRANDVERHALTEN	Wert	Einheit	Norm
UL94 (0,4/0,8/1,6/3,2 mm)	///		UL94*
FLIESSVERHALTEN	Wert	Einheit	Norm
Spirale 1,5 x 5 mm @ 400/1000/1600 bar Tm=240°C	12 / 27 / 40	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.

HPP 52ShD

HPP 52ShD ist ein **unverstärktes High-Performance-Polymer** mit polyolefinischem Charakter und einer **Härte von 52 Shore D**.

Die Kerbschlag- und Schlagzähigkeit ist extrem hoch. Die Formschrumpfung hat einen sehr geringen Längs/Quer-Unterschied. Die Schichthaftung ist hervorragend. Häufig auch als TPU-Ersatz aber 30 % leichter und nicht feuchteempfindlich.

Die Hydrolyse- und Säurebeständigkeit ist gut. Der Werkstoff zeigt ebenfalls gute Abriebfestigkeit. Die Grenzen der Anwendungstemperatur liegen bei ca. 100 °C (ohne mechanische Belastung).

EIGENSCHAFTEN:

- minimale Formschrumpfung und wenig Verzug
- gute Bauplattenhaftung
- extrem hohe Kerbschlagzähigkeit
- Hydrolyse-beständig und beständig gegen die meisten Säuren und Laugen
- 30% leichter als TPU
- sehr gute Layer-Haftung

DRUCKPARAMETER:

Normaldruck		Schnelldruck	
- Vortrocknung:	nicht notwendig	- Vortrocknung:	nicht notwendig
- Druckgeschwindigkeit:	30-100 mm/s	- Druckgeschwindigkeit:	100-300 mm/s
- Düsentemperatur:	250-270°C	- Düsentemperatur:	260-290°C
- Heizbetttemperatur:	80-100°C	- Heizbetttemperatur:	80-100°C
- Kühlung:	max. 30%, aber nicht notwendig	- Kühlung:	max. 30%, aber nicht notwendig
- Druckraumtemperatur:	nicht notwendig	- Druckraumtemperatur:	nicht notwendig

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