

Egenskaper Slagseghetsmodifierad

Förstärkningsmedel Talk

Egenskap	Värde	Enhet	Testmetod
FYSIKALISKA EGENSKAPER			
Densitet	0,96	g/cm ³	ISO 1183
MFI vid 230°C/2,16kg	12	g/10min	ISO 1133
MEKANISKA EGENSKAPER			
Töjning vid brottgräns	--	%	ISO 527-2
Maximal dragspänning	19	MPa	ISO 527-2
Töjning vid flytgräns	8	%	ISO 527-2
Maximal böjspänning	25	MPa	ISO 178
E-modul böj vid +23°C	750	MPa	ISO 178
SLAGSEGHETSEGENSKAPER			
Slaghållfasthet	--	--	--
Skårad Charpy vid -20°C	15	kJ/m ²	ISO 179
Skårad Charpy vid +23°C	28	kJ/m ²	ISO 179
Oskårad Charpy vid -20°C	NB	kJ/m ²	ISO 179
Oskårad Charpy vid +23°C	NB	kJ/m ²	ISO 179
VÄRMEGENSKAPER			
Värmedeformationstemperatur	--	--	--
HDT 120°C/h vid 455kPa (B)	88	°C	ISO 75/1
HDT 120°C/h vid 1820kPa (A)	--	°C	ISO 75/1
Mjukningstemperatur	--	--	--
Vicat 50°C/h vid 9,81N (A)	132	°C	ISO 306
Vicat 50°C/h vid 49,05N (B)	--	°C	ISO 306
HÄRDHET			
Hårdhet Shore D (15 s)	54	Shore D	D2240
YTTERLIGARE INFORMATION			
Formkrymp (längs)	1,2-1,4	%	ISO 294-4
Formkrymp (tvärs)	1,2-1,4	%	ISO 294-4
Fyllmedelshalt	10	±2%	ISO 3451
PROCESSINSTRUKTIONER			
Torktid	2-4	h	--
Torktemperatur	70-80	°C	--
Smälttemperatur	205-260	°C	--
Formtemperatur	40-80	°C	--
Perifer skruvhastighet	600-750	mm/s	--
Mottryck	60-100	bar	--

Vid produktionsstopp rekommenderas tomkörning av cylindern. Lämna skruven i dess främre läge. För polykarbonat rekommenderas utöver detta att cylindertemperaturen ställs på 160-180°C för genomvärmning och att värmen i inmatningszonen lämnas på. Vid produktion av detaljer i flamskyddat material rekommenderas korrosionsskyddat stål i verktyget. För vidare information, se säkerhetsdatabladet.

De angivna värdena i detta datablad är approximativa. Värdena är, om inget annat anges, framtagna från formsprutade standarddetaljer i naturfärg. All information, alla rekommendationer och råd som ges av Polykemi AB eller någon av dess dotterbolag och agenter, i tal eller skrift, är enligt Polykemi AB:s vetskap vid informationstillfället, korrekt och lämnad i god tro. Det är kundens ansvar att testa materialet så att det passar i den tänkta applikationen och i den miljö det är tänkt att användas i. Polykemi AB, dess dotterbolag och agenter bär inte ansvaret för förluster som uppkommit på grund av att materialet använts på ett icke korrekt sätt. Vid produktion av detaljer i flamskyddat material rekommenderas korrosionsskyddat stål i verktyget. Polykemi AB reserverar sig för eventuella tryckfel.