

**Förstärkningsmedel** Glasfiber

| Egenskap                       | Värde   | Enhet             | Testmetod      |
|--------------------------------|---------|-------------------|----------------|
| <b>FYSIKALISKA EGENSKAPER</b>  |         |                   |                |
| Densitet                       | 1,12    | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183       |
| MFI vid 230°C/2,16kg           | 5       | g/10min           | ISO 1133       |
| <b>MEKANISKA EGENSKAPER</b>    |         |                   |                |
| E-modul böj vid +23°C          | 4800    | MPa               | ISO 178        |
| Maximal böjspänning            | 90      | MPa               | ISO 178        |
| Maximal dragspänning           | 55      | MPa               | ISO 527-2      |
| Töjning vid brottgräns         | --      | %                 | ISO 527-2      |
| Töjning vid flytgräns          | 6       | %                 | ISO 527-2      |
| <b>SLAGSEGHETSEGENSKAPER</b>   |         |                   |                |
| Slaghållfasthet                | --      | --                | --             |
| Skårad Charpy vid +23°C        | 11      | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179        |
| Skårad Charpy vid -20°C        | --      | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179        |
| Oskårad Charpy vid +23°C       | --      | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179        |
| Oskårad Charpy vid -20°C       | --      | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179        |
| <b>VÄRMEEGENSKAPER</b>         |         |                   |                |
| Värmedeformationstemperatur    | --      | --                | --             |
| HDT 120°C/h vid 455kPa (B)     | 140     | °C                | ISO 75/1       |
| HDT 120°C/h vid 1820kPa (A)    | 105     | °C                | ISO 75/1       |
| Mjukningstemperatur            | --      | --                | --             |
| Vicat 50°C/h vid 9,81N (A)     | --      | °C                | ISO 306        |
| Vicat 50°C/h vid 49,05N (B)    | 120     | °C                | ISO 306        |
| <b>FLAMSKYDDSEGENSKAPER</b>    |         |                   |                |
| Brännbarhet                    | --      | --                | --             |
| GWFI vid 2 mm                  | 750     | °C                | IEC 60695-2-12 |
| UL94 vid 1,6 mm                | HB      | --                | UL94           |
| <b>YTTERLIGARE INFORMATION</b> |         |                   |                |
| Fyllmedelshalt                 | 30      | ±2%               | ISO 3451       |
| Formkrymp (längs)              | 0,35    | %                 | ISO 294-4      |
| Formkrymp (tvärs)              | 0,70    | %                 | ISO 294-4      |
| <b>PROCESSINSTRUKTIONER</b>    |         |                   |                |
| 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 vetenskap 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 inkorrekt sätt. Vid produktion av detaljer i flamskyddat material rekommenderas korrosionsskyddat stål i verktyget. Polykemi AB reserverar sig för eventuella tryckfel.