POLYfill

PPC T16040

polykemi
BRINGS OUT THE BEST IN PLASTICS

Förstärkningsmedel Talk

Egenskap	Värde	Enhet	Testmetod
FYSIKALISKA EGENSKAPER			
Densitet	1,23	g/cm³	ISO 1183
MFI vid 230°C/2,16kg	16	g/10min	ISO 1133
MEKANISKA EGENSKAPER			
E-modul böj vid +23°C	2600	MPa	ISO 178
Maximal böjspänning	46	MPa	ISO 178
Maximal dragspänning	26	MPa	ISO 527-2
Töjning vid brottgräns	--	%	ISO 527-2
Töjning vid flytgräns	5	%	ISO 527-2
SLAGSEGHETSEGENSKAPER			
Slaghållfasthet	--	--	--
Skårad Charpy vid +23°C	5	kJ/m²	ISO 179
Skårad Charpy vid -20°C	--	kJ/m²	ISO 179
Oskårad Charpy vid +23°C	--	kJ/m²	ISO 179
Oskårad Charpy vid -20°C	--	kJ/m²	ISO 179
VÄRMEEGENSKAPER			
Värmedeformationstemperatur	--	--	--
HDT 120°C/h vid 455kPa (B)	110	°C	ISO 75/1
HDT 120°C/h vid 1820kPa (A)	70	°C	ISO 75/1
Mjukningstemperatur	--	--	--
Vicat 50°C/h vid 9,81N (A)	142	°C	ISO 306
Vicat 50°C/h vid 49,05N (B)	73	°C	ISO 306
FLAMSKYDDSEGENSKAPER			
Brännbarhet	--	--	--
GWFI vid 2 mm	750	°C	IEC 60695-2-12
UL94 vid 1,6 mm	HB	--	UL94
YTTERLIGARE INFORMATION			
Fyllmedelshalt	40	±2%	ISO 3451
Formkrymp (längs)	0,8-1,0	%	ISO 294-4
Formkrymp (tvärs)	0,8-1,0	%	ISO 294-4
PROCESSINSTRUKTIONER			
Torktid	2-4	h	--
Torktemperatur	70-80	°C	--
Smältatemperatur	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 inkorrekt sätt. Vid produktion av detaljer i flamskyddat material rekommenderas korrosionsskyddat stål i verktyget. Polykemi AB reserverar sig för eventuella tryckfel.