

Förstärkningsmedel Glasfiber

Egenskap	Värde	Enhet	Testmetod
FYSIKALISKA EGENSKAPER			
Densitet	1,63	g/cm³	ISO 1183
Viskositet	--	Pas	--
MEKANISKA EGENSKAPER			
E-modul böj vid +23°C	16000	MPa	ISO 178
Maximal böjspänning	365	MPa	ISO 178
Maximal dragspänning	250	MPa	ISO 527-2
Töjning vid brottgräns	2	%	ISO 527-2
Töjning vid flytgräns	--	%	ISO 527-2
SLAGSEGHETSEGENSKAPER			
Slaghållfasthet	--	--	--
Skårad Charpy vid +23°C	10	kJ/m²	ISO 179
Skårad Charpy vid -30°C	9	kJ/m²	ISO 179
Oskårad Charpy vid +23°C	NB	kJ/m²	ISO 179
Oskårad Charpy vid -30°C	NB	kJ/m²	ISO 179
VÄRMEEGENSKAPER			
Värmedeformationstemperatur	--	--	--
HDT 120°C/h vid 455kPa (B)	--	°C	ISO 75/1
HDT 120°C/h vid 1820kPa (A)	284	°C	ISO 75/1
HDT 120°C/h vid 8000kPa (C)	>180	°C	ISO 75/1
Mjukningstemperatur	--	--	--
Vicat 50°C/h vid 9,81N (A)	312	°C	ISO 306
Vicat 50°C/h vid 49,05N (B)	289	°C	ISO 306
FLAMSKYDDSEGENSKAPER			
Brännbarhet	--	--	--
GWFI vid 2 mm	850	°C	IEC 60695-2-12
UL94 vid 1,6 mm	HB	--	UL94
YTTERLIGARE INFORMATION			
Fyllmedelshalt	50	±2%	ISO 3451
Formkrymp (längs)	0,1-0,3	%	ISO 294-4
Formkrymp (tvärs)	0,4-0,6	%	ISO 294-4
PROCESSINSTRUKTIONER			
Torktid	4-12	h	--
Torktemperatur	80	°C	--
Maximal fukthalt	< 0,1	%	--
Smälttemperatur	330-345	°C	--
Formtemperatur	130-160	°C	--
Perifer skruvhastighet	100-300	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.