

Technisches Datenblatt



TECHNISCHE KUNSTSTOFFE

ROTEC® ABS 1001 FR V0/5

Spritzgusstype, leichtfließend, flammgeschützt, gute UV-Beständigkeit

Eigenschaften	Maßeinheit	Prüfmethode	Prüfbedingung	Wert*
Mechanische				
Zug-E-Modul	MPa	DIN EN ISO 527	23°C 1 mm/min	2.200
Zugfestigkeit	MPa	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	40
Reißdehnung	%	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	15
Biegemodul	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	2.300
Biegefestigkeit	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	55
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	kJ/m ²	DIN EN ISO 179/1eA	80 x 10 x 4 mm 23°C	11
Schlagzähigkeit (Charpy)	kJ/m ²	DIN EN ISO 179/1eU	80 x 10 x 4 mm 23°C	o.B.
Physikalische				
Dichte	g/cm ³	DIN EN ISO 1183	23°C, 50% RH	1,20
Wasseraufnahme	%	DIN EN ISO 62	23°C, 24 Std.	0,3
Thermische				
Wärmeformbeständigkeit, HDT/A	°C	DIN EN ISO 75/1	1,8 MPa	81
Vicat-Erweichungstemperatur, Verfahren B 50	°C	DIN EN ISO 306	50 N 50°C/h	91
Schmelze-Massefließrate MFR	g/10 min	DIN EN ISO 1133	220°C, 10 kg	47
Wärmeleitfähigkeit	W/(K·m)	DIN 52612	--	-
Lin. Wärmeausdehnungskoeffizient	10 ⁻⁴ · K ⁻¹	ISO 11359-2	23°C - 55°C	-
Verarbeitungsschwindung	%	DIN EN ISO 294-4	23°C	0,3 - 0,6
Brennbarkeit (File No.: E148878 → UL gelistet)	--	UL94	1,5 mm	V-0

* = Durchschnittswerte, die je nach Produktionscharge und/oder Zugabe von Pigmenten, Antistatika, Gleitmitteln, UV-Stabilisatoren u. ä. nach oben oder unten schwanken können.

Dieses Datenblatt soll unverbindlich beraten. Alle Angaben erfolgen zwar nach bestem Wissen, aber die tatsächlichen Anwendungen liegen außerhalb unseres Einflussbereiches. Daher befreien unsere Angaben den Käufer nicht von der Prüfung der Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.