

ROTEC® AES A 707

Extrusions- und Spritzgusstype, hochschlagzäh

<i>Eigenschaften</i>	<i>Maß- einheit</i>	<i>Prüf- methode</i>	<i>Prüf- bedingung</i>	Wert*
<i>Mechanische</i>				
Zug-E-Modul	MPa	DIN EN ISO 527	23°C 1 mm/min	1.400
Zugfestigkeit	MPa	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	28
Reißdehnung	%	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	40
Biegemodul	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	1.200
Biegefestigkeit	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	38
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	kJ/m²	DIN EN ISO 179/1eA	80 x 10 x 4 mm 23°C	42
Schlagzähigkeit (Charpy)	kJ/m²	DIN EN ISO 179/1eU	80 x 10 x 4 mm 23°C	o.B.
<i>Physikalische</i>				
Dichte	g/cm³	DIN EN ISO 1183	23°C, 50% RH	1,02
Wasseraufnahme	%	DIN EN ISO 62	23°C, 24 Std.	0,3
<i>Thermische</i>				
Wärmeformbeständigkeit, HDT/A	°C	DIN EN ISO 75/1	1,8 MPa	-
Vicat-Erweichungstemperatur, Verfahren B 50	°C	DIN EN ISO 306	50 N 50°C/h	85
Schmelze-Massefließrate MFR	g/10 min	DIN EN ISO 1133	220°C, 10 kg	4,5
Lin. Wärmeausdehnungskoeffizient	10 ⁻⁴ · K ⁻¹	ISO 11359-2	23°C - 55°C	-
Verarbeitungsschwindung	%	DIN EN ISO 294-4	23°C	0,5 - 0,7
Brennbarkeit (eigener Test)	--	UL94	1,5 mm	HB

* = 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.