

ROTEC® ASA T 115/04

Extrusions- und Spritzgusstyp, hohe Wärmeformbeständigkeit, hochschlagzäh, sehr gute Witterungsbeständigkeit

Eigenschaften	Maß- einheit	Prüf- methode	Prüf- bedingung	Wert*
Mechanische				
Zug-E-Modul	MPa	DIN EN ISO 527	23°C 1 mm/min	2.700
Zugfestigkeit	MPa	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	50
Reißdehnung	%	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	30
Biegemodul	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	2.500
Biegefestigkeit	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	80
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	kJ/m²	DIN EN ISO 179/1eA	80 x 10 x 4 mm 23°C	12
Schlagzähigkeit (Charpy)	kJ/m²	DIN EN ISO 179/1eU	80 x 10 x 4 mm 23°C	o.B.
Physikalische				
Dichte	g/cm³	DIN EN ISO 1183	23°C, 50% RH	1,06
Wasseraufnahme	%	DIN EN ISO 62	23°C, 24 Std.	0,3
Thermische				
Wärmeformbeständigkeit, HDT/A	°C	DIN EN ISO 75/1	1,8 MPa	97
Vicat-Erweichungstemperatur, Verfahren B 50	°C	DIN EN ISO 306	50 N 50°C/h	107
Schmelze-Massefließrate MFR	g/10 min	DIN EN ISO 1133	220°C, 10 kg	7
Wärmeleitfähigkeit	W/(K·m)	DIN 52612	--	0,17
Lin. Wärmeausdehnungskoeffizient	10 ⁻⁴ · K ⁻¹	ISO 11359-2	23°C - 55°C	0,85
Verarbeitungsschwindung	%	DIN EN ISO 294-4	23°C	0,4 - 0,6
Brenngeschwindigkeit	mm/min	DIN 75200	2,0 mm	< 100
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.