

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.

ROMIRA GMBH