

ROTEC® ASA E 310

Extrusions- und Spritzgusstyp

Eigenschaften	Maß- einheit	Prüf- methode	Prüf- bedingung	Wert*
Mechanische				
Zug-E-Modul	MPa	DIN EN ISO 527	23°C 1 mm/min	2.500
Zugfestigkeit	MPa	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	51
Reißdehnung	%	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	20
Biegemodul	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	2.400
Biegefestigkeit	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	79
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	85
Vicat-Erweichungstemperatur, Verfahren B 50	°C	DIN EN ISO 306	50 N 50°C/h	99
Schmelze-Massefließrate MFR	g/10 min	DIN EN ISO 1133	220°C, 10 kg	15
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 (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