

ROTEC® SAS U 359

Extrusions- und Spritzgusstype, 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	2.050
Zugfestigkeit	MPa	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	45
Reißdehnung	%	DIN EN ISO 527	23°C 50 mm/min	50
Biegemodul	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	1.900
Biegefestigkeit	MPa	DIN EN ISO 178	23°C 2 mm/min	60
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	kJ/m ²	DIN EN ISO 179/1eA	80 x 10 x 4 mm 23°C / -30°C	12 / 5
Schlagzähigkeit (Charpy)	kJ/m ²	DIN EN ISO 179/1eU	80 x 10 x 4 mm 23°C / -30°C	o.B. / o.B.
Physikalische				
Dichte	g/cm ³	DIN EN ISO 1183	23°C, 50% RH	1,13
Wasseraufnahme	%	DIN EN ISO 62	23°C, 24 Std.	0,3
Thermische				
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	88
Schmelze-Massefließrate MFR	g/10 min	DIN EN ISO 1133	220°C, 10 kg	5,5
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	0,65 - 0,75
Brennbarkeit (eigener Test)	--	UL94	1,6 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