AKROTEK®
PPS CF 30 schwarz (8612)

PPS CF30

AKROTEK® PPS CF 30 schwarz (8612) ist ein 30% kohlenstofffaserverstärktes, Polyphenylensulfid mit sehr hoher Steifigkeit, Festigkeit und exzellenter Temperaturbeständigkeit bis zu 240 °C. Es zeichnet sich durch eine sehr hohe Fließfähigkeit, außergewöhnliche Dimensionsstabilität und gute Chemikalienbeständigkeit aus. Das Material ist leitfähig.

Features

Hydrolyse / Chemikalienstabilisiert

Eigenschaften

Modulus	Strength	Impact
31.000 MPa	**230** MPa	**35** kJ/m²

Mechanische Eigenschaften

Zug-E-Modul ISO 527-2	1 mm/min | trocken 1 mm/min | konditioniert	**31000 MPa** **31000 MPa**
Bruchspannung ISO 527-2	5 mm/min | trocken 5 mm/min | konditioniert	**230 MPa** **230 MPa**
Bruchdehnung ISO 527-2	5 mm/min | trocken 5 mm/min | konditioniert	**0,9 %** **0,9 %**
Biege-E-Modul ISO 178	2 mm/min | trocken	**31900 MPa**
Biegefestigkeit ISO 178	2 mm/min | trocken	**315 MPa**
Charpy Schlagzähigkeit ISO 179-1/1eU	23°C | trocken	**35 kJ/m²**

Thermische Eigenschaften

Wärmeformbeständigkeit HDT/A ISO 75	1,8 MPa	**265 °C**
Glasübergangstemperatur ISO 11357-2	DSC, 2. Aufheizung	**90 °C**
Schmelzpunkt ISO 11357-3	DSC, 10K/min	**280 °C**

Brandverhalten

Brennbarkeit UL 94	0,8 mm Wandstärke	**V-0 Klasse**
	1,6 mm Wandstärke	**V-0 Klasse**

Allgemeine Eigenschaften

Dichte ISO 1183	23°C	**1,45 g/cm³**
Feuchtigkeitsaufnahme Gleichgewicht ISO 1110	70°C, 62% r.F.	**0,1 - 0,3 %**
Verarbeitungsschwindung ISO 294-4	längs	**0,2 - 0,4 %**
	quer	**0,5 - 0,7 %**

Elektrische Eigenschaften

Oberflächenwiderstand IEC 62631-3-2	trocken	**< 10³ Ω**

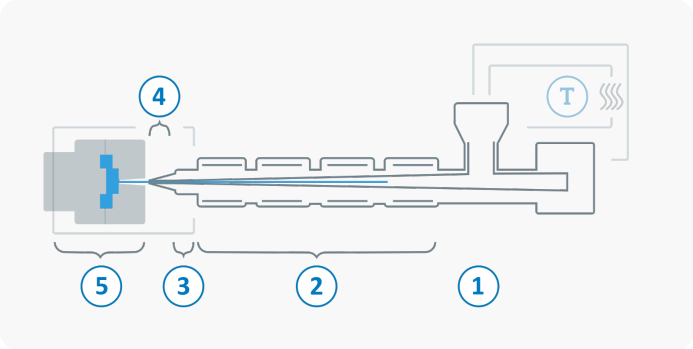
Rheologische Eigenschaften

Fließspirallänge AKRO	1 mm Dicke	**120 mm**
	2 mm Dicke	**420 mm**
MVR ISO 1133	300°C/5kg	**15 cm³/10 min**

HongRong Engineering Plastics Co.,Ltd.
Head Office Tel. +85–2–6957–5415
Research Center Tel.+188 1699 6168

Verarbeitungshinweise

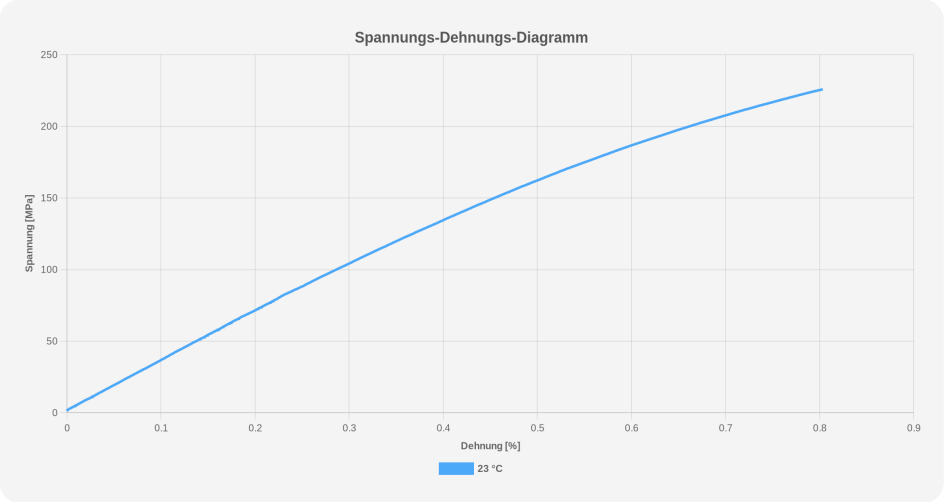
Die aufgeführten Werte sind Empfehlungen. Wir empfehlen ausschließlich Trockenluft- oder Vakuumtrockner. Eine zu lange Trocknungsdauer kann zu Füllproblemen und Oberflächenfehlern führen, wenn der Restfeuchtegehalt unterhalb der unteren Grenze liegt. Die angegebene Trocknungszeit bezieht sich auf geschlossene und unbeschädigte Sackware. Bei Verarbeitung aus zuvor geöffneten Säcken oder aus Oktabins mit Polyolefin-Inliner kann eine verlängerte Trocknungszeit notwendig sein. Eine Prüfung der Restfeuchtgehalte nach dem Trocknungsprozess wird empfohlen.



T	Trocknungszeit	2 - 6 h
	Trocknungstemperatur (τ <= -30°C)	120 - 140 °C
	Verarbeitungsfeuchte	0,02 %
1	Einzug	60 - 100 °C
2	Temperatur Zone 1 - Zone 4	320 - 340 °C
3	Düsentemperatur	330 - 355 °C
4	Schmelzetemperatur	320 - 340 °C
5	Werkzeugtemperatur	>150 °C
→	Nachdruck, spezifisch	300 - 800 bar
←	Staudruck, spezifisch	<50 bar
	Einspritzgeschwindigkeit	Langsam - Schnell - Langsam
	Umfangsgeschwindigkeit	5 - 12 m/min

HongRong Engineering Plastics Co.,Ltd.
Head Office Tel. +85–2–6957–5415
Research Center Tel.+188 1699 6168

Diagramme


Spannungs-Dehnungs-Diagramm
Spannung [MPa]
250
200
150
100
50
0
0
0.1
0.2
0.3
0.4
0.5
0.6
0.7
0.8
0.9
Dehnung [%]
23 °C