

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183-3		g/cm³	1,56
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<0,1
Volumen-Fließindex (MVR)		190°C / 2,16kg	pellet	cm³/10 min	10
Verarbeitungsschwindung (linear)		DIN 16742	ISO 3167 A	%	1,9-3,0

Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.

Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	56
Dehnung @Fmax.	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	7,5
Zug-E-Modul	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	3,2
Biegefestigkeit	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	60
Biegedehnung @Fmax.	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	20
Biege-E-Modul	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	2,5
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1fU	80x10x4mm	kJ/m²	85

Thermische Eigenschaften

Vicat-Erweichungstemp.	VST A	DIN ISO 306	ISO 3167 A	°C	160
Formbeständigkeitstemp.	HDT A	ISO 75	80x10x4mm	°C	105
Dauergebrauchstemp.	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	100
Gebrauchstemperatur	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	120

Elektrische Eigenschaften

Isolationswiderstand	strip electrode R25	DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²
Oberflächenwiderstand	ROB	DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	>10 ¹²

Typische Funktionalität

Detektierbar in Lebensmitteln. Geeignet für Artikel mit Kontakt zu Lebensmittel. Verzugsarm.

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen**Allgemein**

Massetemperaturen über 215°C unbedingt vermeiden! Ventilation an der Maschine ist empfehlenswert.

Lieferform & Lagerung

Wenn nicht anders angegeben wird als Zylindergranulat mit einer Schnittlänge von ca. 3 mm in Siegelverschußsäcken auf Palette geliefert. Die Lagerung sollte in trockenen und normal temperierten Räumen erfolgen.

Vortrocknung

Eine Vortrocknung des Granulates mit einem geeigneten Trockner unmittelbar vor der Verarbeitung ist anzuraten. Das Granulat kann Feuchtigkeit aus der Luft annehmen.

Trocknertyp	Temperatur °C	Trocknungsdauer h
Trockenlufttrockner	75	2 - 8
Umlufttrockner	120	2 - 4

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Im Allgemeinen kann dieses Produkt unter Beachtung üblicher technischer Regeln auf herkömmlichen Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Wenn vorhanden, können die zugesetzten Faser- und Füllstoffe abrasiv wirken. In diesem Fall sollten Zylinder und Schnecke gegen Verschleiß geschützt sein, wie es bei der Verarbeitung von verstärkten thermoplastischen Werkstoffen üblich ist. Längere Verweilzeiten der Schmelze im Zylinder sind zu vermeiden. Bei Unterbrechungen Temperaturen absenken!

Werkzeug	Massetemperatur	Düse	Zone 3	Zone 2	Zone 1
80 - 120 °C	200 °C	175 - 200 °C	180 - 200 °C	185 - 205 °C	175 - 190 °C

Weitere Hinweise

Bei Verwendung von original verschlossenen Gebinden kann die Vortrocknung normalerweise entfallen. Werden PTFE-haltige Materialien nicht vorgetrocknet, kann es zu verstärkten Ablagerungen in der Form kommen. Die angegebenen Verarbeitungshinweise stellen lediglich eine Empfehlung für den allgemeinen Einsatz dar. Durch die große Vielfalt an Maschinen, Teilegeometrien, das Teilevolumen, etc. können je nach Anwendung andere Einstellungen erforderlich sein. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

08444 24 12 19

Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG
Alsterufer 19
20354 Hamburg
Germany
Tel +49 40 44 197-0
Email: luvocom@lehvoss.de

North America

LEHVOSS North America, LLC
185 South Broad Street
Pawcatuck, CT 06379
USA
Tel +1-855-681-3226
Email: info@lehvoss.us

Asia

LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd.
Unit 4805, 8 Xingyi Road
Changning District, Shanghai 200336
China
Tel +86 21 62785181
Email: info@lehvoss.cn


LEHVOSS
Group