

SCANFILL

Injection CPC70051

Mineralförstärkt

Egenskap	Värde	Enhet	Testmetod
Densitet	1,40	g/cm ³	ISO 1183
MFI vid 230°C/2,16kg	70	g/10min	ISO 1133
E-modul böj vid +23°C	3500	MPa	ISO 178
Maximal böjspänning	35	MPa	ISO 178
Maximal dragspänning		MPa	ISO/R527
Töjning vid brottgräns		%	ISO/R527
Töjning vid flytgräns	2	%	ISO/R527
Slaghållfasthet			
Skårad Charpy vid +23°C	2	kJ/m ²	ISO 179
Skårad Charpy vid -30°C		kJ/m ²	ISO 179
Oskårad Charpy vid +23°C		kJ/m ²	ISO 179
Oskårad Charpy vid -20°C		kJ/m ²	ISO 179
Fyllmedelshalt	51	±2%	Polykemi
Värmedeformationstemperatur			
HDT 120°C/h vid 455kPa (B)	130	°C	ISO 75/1
HDT 120°C/h vid 1820kPa (A)	75	°C	ISO 75/1
Mjukningstemperatur			
Vicat 50°/h vid 9,81N (A)	151	°C	ISO 306
Vicat 50°C/h vid 49,05N (B)	86	°C	ISO 306
Brännbarhet			
GWT vid 2 mm		°C	IEC 695-2-1
UL94 vid 1,6 mm			UL94
Formkrymp (längs)	0,8-1,1	%	ISO 2577
Formkrymp (tvärs)	0,8-1,1	%	ISO 2577

Version 4 2014-03-06

De angivna värdena i detta datablad är approximativa. Värdena är, om inget annat anges, framtagna från formsprutade standarddetaljer i naturfärg. All information, alla rekommendationer och råd som ges av Polykemi AB eller någon av dess dotterbolag och agenter, i tal eller skrift, är enligt Polykemi AB:s vetenskap vid informationstillfället, korrekt och lämnad i god tro. Det är kundens ansvar att testa materialet så att det passar i den tänkta applikationen och i den miljö det är tänkt att användas i. Polykemi AB, dess dotterbolag och agenter bär inte ansvaret för förluster som uppkommit på grund av att materialet använts på ett inkorrekt sätt. Vid produktion av detaljer i flamskyddat material rekommenderas korrosionsskyddat stål i verktyget. Polykemi AB reserverar sig för eventuella tryckfel.