

Lieferant:
Distributor:

Edition: 12.2021

SAXALAC 835E

SAXALAC 835E ist eine lebensmittelkonforme und leichtfließende **ABS** Spritzgiesstyp mit einem gut ausbalancierten Eigenschaftsprofil für diverse Anwendungen.

SAXALAC 835E is a foodcontact and easy flowing ABS injection molding grade with a well balanced property profile for various applications.

Eigenschaft Property	Einheit Unit	Norm Norm	Bedingungen Conditions	Wert Value
Zugfestigkeit - Tensile Strength	N/mm ²	ISO 527-1	23°C/50% relH	41
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	23°C/50% relH	34
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	23°C/50% relH	2400
IZOD Schlagzähigkeit - Impact Strength	KJ/m ²	ISO 180	23°C/50% relH -30°C	- -
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m ²	ISO 180/1A	23°C/50% relH -30°C	17 7
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	KJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C/50% relH -30°C	- -
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C/50% relH -30°C	22 10
Vicat B / 50	°C	ISO 306		99
HDT A 1.8 Mpa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	80
Kugeldruckprüfung - Ball Pressure	°C	IEC 60695-10-2:2014	Method A	90
Entflammbarkeit - Flammability		internal acc. UL 94	1,5 mm all colors	HB
Glühdraht-Entflammbarkeit – Glow-Wire Flammability (GWFI)	°C	internal	1,0 mm all colors	650
Glühdraht Zündtemperatur – Glow-Wire Ignition (GWIT)	°C	internal	1,0 mm all colors	700
MVR	cm ³ /10min	ISO 1133	220°C/10kg	35
Verarbeitungsschwindung – Mold shrinkage	%			0.5-0.7
Dichte – Density	g/cm ³			1.04
Restfeuchte - Moisture Content	%	intern		<0.2

Verarbeitungshinweise - Processing

Vortrocknung - Pre Drying	80°C	2-4h
Empfohlene Masstemperatur - Melt Temperature	220-260°C	
Empfohlene Werkzeugtemperatur - Mold Temperature	60-90°C	

Alle Messwerte beziehen sich auf Naturmaterial - Test results refer to natural color material