

Lieferant:

Distributor:

Edition: 07.2017

## SAXACOND 02E3-0000

**SAXACOND 02E3-0000** ist ein leitfähiges PP Compound für elektrisch leitfähige Anwendungen im Bereich der Medizin, Automobilbranche und der Elektroindustrie. Das Material zeichnet sich durch sein ausgewogenes mechanisches Eigenschaftsprofil sowie durch seinen sehr geringen elektrischen Widerstand aus. Es kann sowohl im Spritzguss als auch in der Extrusion eingesetzt werden.

*SAXACOND 02E3-0000 is a conductive PP Compound for electroconductive applications in the field of medical, automotive and the electro industry. The material is characterised by a well balanced mechanical performance and a very low electrical resistivity. It can be processed by injection molding and extrusion.*

| Eigenschaft<br><i>Property</i>                              | Einheit<br><i>Unit</i> | Norm<br><i>Norm</i> | Bedingungen<br><i>Conditions</i> | Wert<br><i>Value</i>    |
|---|------------------------|---------------------|----------------------------------|-------------------------|
| Zugfestigkeit - <i>Tensile Strength</i>                     | N/mm <sup>2</sup>      | ISO 527-1           | 23°C/50% relH                    | <b>25</b>               |
| Bruchdehnung - <i>Strain at Break</i>                       | %                      | ISO 527-1           | 23°C/50% relH                    | <b>2,9</b>              |
| Zugmodul - <i>Tensile Modulus</i>                           | N/mm <sup>2</sup>      | ISO 527-1           | 23°C/50% relH                    | <b>1500</b>             |
| IZOD Schlagzähigkeit - <i>unnotched impact Strength</i>     | KJ/m <sup>2</sup>      | ISO 180             | 23°C/50% relH                    | <b>97nb</b>             |
|   |                        |                     | -20°C                            | <b>34</b>               |
| IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>notched impact Strength</i>   | KJ/m <sup>2</sup>      | ISO 180/1A          | 23°C/50% relH                    | <b>20</b>               |
|   |                        |                     | -20°C                            | <b>3</b>                |
| CHARPY Schlagzähigkeit - <i>unnotched impact Strength</i>   | KJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eU         | 23°C/50% relH                    | <b>97nb</b>             |
|   |                        |                     | -20°C                            | <b>97nb</b>             |
| CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>notched impact Strength</i> | KJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eA         | 23°C/50% relH                    | <b>19</b>               |
|   |                        |                     | -20°C                            | <b>2</b>                |
| Vicat 50B   | °C                     | ISO 306             |                                  | <b>79</b>               |
| HDT 0,45 MPa  | °C                     | ISO 75-1 A          |                                  | <b>81</b>               |
| HDT 1,8 MPa   | °C                     | ISO 75-1 A          |                                  | <b>52</b>               |
| Oberflächenwiderstand – <i>Surface resistivity</i>          | Ω                      | intern              |                                  | <b>≤ 10<sup>3</sup></b> |
| MVR   | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133            | 230°C/5kg                        | <b>62</b>               |
|   |                        |                     | 230°C/2.16kg                     | <b>16</b>               |
| Dichte – <i>Density</i>                                     | g/cm <sup>3</sup>      |                     |                                  | <b>1.04</b>             |
| Thermische Schwindung – <i>thermal shrinkage</i>            | %                      | intern              | 23°C                             | <b>0,4-0,8</b>          |
| Restfeuchte - <i>Moisture Content</i>                       | %                      | intern              |                                  | <b>&lt;0.2</b>          |
| <b>Verarbeitungshinweise - Processing</b>                   |                        |                     |                                  |                         |
| Empfohlene Massetemperatur - <i>Melt Temperature</i>        | 200-260°C              |                     |                                  |                         |
| Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mold Temperature</i>     | 60-80°C                |                     |                                  |                         |

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