

Lieferant:

Distributor:

## SAXACOND 06E10-0200

Edition: 10.2016

**SAXACOND 06E10-0200** ist eine flammhemmende und antistatische, leichtfließende **ABS** Spritzguss- sowie Extrusionsmarke für ESD-Anwendungen. Sie zeichnet sich durch sehr gute Verarbeitbarkeit ebenso aus, wie durch hohe Steifigkeit.

*SAXACOND 06E10-0200 is a flame retardant and antistatic, high flow ABS injection molding and also extrusion grade for ESD applications, characterized by good processability and high stiffness.*

Eigenschaft <i>Property</i>	Einheit <i>Unit</i>	Norm <i>Norm</i>	Bedingungen <i>Conditions</i>	Wert <i>Value</i>
Zugfestigkeit - <i>Tensile Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	23°C/50% relH	<b>38</b>
Bruchdehnung - <i>Strain at Break</i>	%	ISO 527-1	23°C/50% relH	<b>21</b>
Zugmodul - <i>Tensile Modulus</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	23°C/50% relH	<b>1938</b>
IZOD Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i>	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 180	23°C/50% relH	<b>100oB</b>
			-30°C	<b>31</b>
IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A	23°C/50% relH	<b>9</b>
			-30°C	<b>4</b>
CHARPY Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i>	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C/50% relH	<b>100oB</b>
			-30°C	<b>100oB</b>
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C/50% relH	<b>39</b>
			-30°C	<b>11</b>
Vicat 50B	°C	ISO 306		<b>74</b>
HDT A 1.8 Mpa T <sub>FF</sub>	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	<b>63</b>
Entflammbarkeit – <i>Flammability</i>			3.0mm	<b>V-0</b>
Kugeldruckprüfung – <i>Ball pressure</i>		IE/CEN 60335-1	2.0mm	<b>-</b>
Glühdrahtprüfung - <i>Glow Wire</i>		IE/CEN 60695-2-12		<b>-</b>
Oberflächenwiderstand – <i>Surface resistivity</i>	Ω	intern		<b>~10<sup>11</sup></b>
MVR	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133	220°C/10kg	<b>22</b>
Verarbeitungsschwindung – <i>Mold shrinkage</i>	%			<b>0.4–0.7</b>
Dichte – <i>Density</i>	g/cm <sup>3</sup>			<b>1.10</b>
Restfeuchte - <i>Moisture Content</i>	%	intern		<b>&lt;0.2</b>
Verarbeitungshinweise - <i>Processing</i>				
Vortrocknung - <i>Pre Drying</i>	80°C	2-4h		
Empfohlene Masstemperatur - <i>Melt Temperature</i>	180-220°C			
Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mold Temperature</i>	60-90°C			

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