



# SAXAGREEN – vorläufiges DB

## ABS01 – SWS005



SAXAGREEN ABS01 – SWS005 ist eine gut fließende, schwarze ABS Spritzgiesstyp (100% Recycling ).



*SAXAGREEN ABS01 – SWS005 is an good flowing, black ABS injection molding grade (100% Recycling).*

Edition: 05-2022

Eigenschaft Property	Einheit Unit	Norm Norm	Bedingungen Conditions	Wert Value
Zugfestigkeit - Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	23°C/50% relH	40
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	23°C/50% relH	10
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	23°C/50% relH	2300
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C/50% relH	50
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C/50% relH	10
IZOD Schlagzähigkeit - Impact Strength	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 180	23°C/50% relH	40
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A	23°C/50% relH	12
Vicat 50B	°C	ISO 306		95
HDT A 1.8 Mpa T <sub>FF</sub>	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	73
MVR	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1033	220°C/10kg	23
Verarbeitungsschwindung – Mold shrinkage	%			-
Dichte – Density	g/cm <sup>3</sup>			1.05
Restfeuchte - Moisture Content	%	internal		<0.2

### Verarbeitungshinweise / Processing

Vortrocknung / Pre Drying 80°C / 2-4 h  
 Empfohlene Masstemperatur / Melt Temperature 220-260 °C  
 Empfohlene Werkzeugtemperatur / Mold Temperature 50-70 °C

- Prüfstab wenn nicht anders angegeben: trocken - test specimen if not differently indicated: dry as molded  
 Prüfumgebung - test environment: 23°C/50% relH  
 Alle Messwerte beziehen sich auf Naturmaterial - Test results refer to natural color material

