

Lieferant:

Distributor:

Edition: 11-2016

SAXALAC 108 GF15

SAXALAC 108 GF15 ist eine 15% Glasfaser verstärkte **ABS** Spritzgiesstyp. Sie zeichnet sich durch hohe Zugfestigkeit und Steifigkeit ebenso aus, wie durch gute Wärmeformbeständigkeit.

Saxalac 108 GF15 is a 15% glassfibres reinforced ABS injection molding grade, characterized by high impact strength, high stiffness and good resistance to heat distortion.

| 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 ² | ISO 527-1 | 23°C/50% relH | 82 |
| Bruchdehnung - <i>Strain at Break</i> | % | ISO 527-1 | 23°C/50% relH | 2 |
| Zugmodul - <i>Tensile Modulus</i> | N/mm ² | ISO 527-1 | 23°C/50% relH | 5800 |
| IZOD Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i> | KJ/m ² | ISO 180 | 23°C/50% relH | 19 |
| | | | -30°C | 15 |
| IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i> | KJ/m ² | ISO 180/1A | 23°C/50% relH | 7 |
| | | | -30°C | 5 |
| CHARPY Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i> | KJ/m ² | ISO 179/1eU | 23°C/50% relH | 17 |
| | | | -30°C | 14 |
| CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i> | KJ/m ² | ISO 179/1eA | 23°C/50% relH | 7 |
| | | | -30°C | 5 |
| Vicat 50B | °C | ISO 306 | | 104 |
| HDT A 1.8 Mpa T _{FF} | °C | ISO 75-1 A | 80*10*4 s=60mm | 96 |
| Kugeldruckprüfung - <i>Ball Pressure</i> | °C | IE/CEN 60335-1 | 2.0mm | 98 |
| Entflammbarkeit - <i>Flammability</i> | | | | -- |
| Glühdrahtprüfung - <i>Glow Wire</i> | °C | IE/CEN 60695-2-12 | | 750 |
| MVR | cm ³ /10min | ISO 1133 | 220°C/10kg | 8 |
| Verarbeitungsschwindung – <i>Mold shrinkage</i> | % | | | 0.3-0.6 |
| Dichte – <i>Density</i> | g/cm ³ | | | 1.15 |
| Restfeuchte - <i>Moisture Content</i> | % | Intern | | <0.2 |
| Verarbeitungshinweise - <i>Processing</i> | | | | |
| Vortrocknung - <i>Pre Drying</i> | 80°C | 2-4h | | |
| Empfohlene Massetemperatur - <i>Melt Temperature</i> | 220-260°C | | | |
| Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mold Temperature</i> | 60-90°C | | | |

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