

Lieferant:

Distributor:

Edition: 08.2019

SAXALAC 120E

SAXALAC 120E ist eine lebensmittelkonforme und UL gelistete **ABS** Spritzgiesstyp mit einem gut ausbalancierten Eigenschaftsprofil für diverse Anwendungen.

SAXALAC 120E is a foodcontact and UL listed ABS injection molding grade with a well balanced property profile for various applications.

Eigenschaft <i>Property</i>	Einheit <i>Unit</i>	Norm <i>Norm</i>	Bedingungen <i>Conditions</i>	Wert <i>Value</i>
Zugfestigkeit - Tensile Strength	N/mm ²	ISO 527-1	23°C/50% relH	46
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	23°C/50% relH	25
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	24 8
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	25 8
Vicat B / 50	°C	ISO 306		100
HDT A 1.8 Mpa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	80
Entflammbarkeit - Flammability		UL 94	1,5 mm all colors	HB
Glühdraht-Entflammbarkeit – Glow-Wire Flammability (GWFI)	°C	IEC/EN 60695-2-12	1,0 mm all colors	675
Glühdraht Zündtemperatur – Glow-Wire Ignition (GWIT)	°C	IEC/EN 60695-2-13	1,0 mm all colors	700
MVR	cm ³ /10min	ISO 1133	220°C/10kg	20
Verarbeitungsschwindung – Mold shrinkage	%			4-0.7
Dichte – Density	g/cm ³			1.04
Restfeuchte - Moisture Content	%	intern		<0.2
Verarbeitungshinweise - Processing				
Vortrocknung - Pre Drying	80°C	2-4h		
Empfohlene Massetemperatur - 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