

Lieferant:

Distributor:

Edition: 07.2016

SAXALAC 120T

SAXALAC 120T ist eine antistatisch , leichtfließende **ABS** Spritzgiesstypen. Sie zeichnet sich durch hohe Zugfestigkeit und Schlagzähigkeit ebenso aus, wie durch gute Wärmeformbeständigkeit.

SAXALAC 120T is an antistatic, easy flowing 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 - Tensile Strength	N/mm ²	ISO 527-1	23°C/50% relH	45
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	23°C/50% relH	7
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	23°C/50% relH	2300
IZOD Schlagzähigkeit - Impact Strength	KJ/m ²	ISO 180	23°C/50% relH -30°C	100ob 70
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m ²	ISO 180/1A	23°C/50% relH -30°C	27 7
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	KJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C/50% relH -30°C	100ob 65
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C/50% relH -30°C	22 7
Vicat 50B	°C	ISO 306		102
HDT A 1.8 Mpa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	85
Kugeldruckprüfung - Ball Pressure	°C	IEC/EN 60335-1	2.0mm	95
Entflammbarkeit - Flammability		UL 94	0.8 mm all colors	HB
Glühdrahtprüfung - Glow Wire	°C	IEC/EN 60695-2-12		650
MVR	cm ³ /10min	ISO 1133	220°C/10kg	20
Verarbeitungsschwindung – Mold shrinkage	%			0.4–0.7
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