

Lieferant:

Distributor:

Edition: 09.2018

SAXALAC 802

SAXALAC 802 ist eine Hochtemperatur ABS Spritzgiesstyp mit hoher Steifigkeit.

SAXALAC 802 is a high-temperature ABS injection molding type with a well-balanced stiffness.

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	53
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	23°C/50% relH	15
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	23°C/50% relH	2650
IZOD Schlagzähigkeit - Impact Strength	KJ/m ²	ISO 180	23°C/50% relH	68
			-30°C	52
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m ²	ISO 180/1A	23°C/50% relH	9
			-30°C	7
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	KJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C/50% relH	90
			-30°C	75
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C/50% relH	7
			-30°C	5
Vicat VST/B50 (50N, 50 °C/h)	°C	ISO 306		109
HDT A ; (annealed 4 h/80 °C; 1.8 MPa)	°C	ISO 75	80°10*4 s=60mm	100
HDT B ; (annealed 4 h/80 °C; 0.45 MPa)	°C	ISO 75	80°10*4 s=60mm	106
MVR	cm ³ /10min	ISO 1133	220°C/10kg	16
Verarbeitungsschwindung – Mold shrinkage	%			0.4–0.7
Dichte – Density	g/cm ³			1.05
Restfeuchte - Moisture Content	%	intern		<0.2
Verarbeitungshinweise - Processing				
Vortrocknung - Pre Drying	80°C	2-4h		
Empfohlene Massetemperatur - Melt Temperature	240-260°C			
Empfohlene Werkzeugtemperatur - Mold Temperature	60-80°C			

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