

Lieferant:

Distributor:

Edition: 09.2018

SAXALAC 820 PG

SAXALAC 820 PG ist eine leichtfließende ABS Spritzgiesstyp. Sie zeichnet sich durch sehr gute Galvanisierbarkeit aus und findet Anwendung im Automotiv- und Sanitärbereich.

SAXALAC 820 PG is an easy-flowing ABS injection moulding type which is characterized by very good electroplating properties and is used in the automotive and sanitary sector.

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	23
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	100ob
			-30°C	65
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m ²	ISO 180/1A	23°C/50% relH	21
			-30°C	8
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	KJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C/50% relH	100ob
			-30°C	60
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	KJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C/50% relH	25
			-30°C	9
Vicat VST/B50 (50N, 50 °C/h)	°C	ISO 306		100
HDT A ; (annealed 4 h/80 °C; 1.8 MPa)	°C	ISO 75	80*10*4 s=60mm	95
HDT B ; (annealed 4 h/80 °C; 0.45 MPa)	°C	ISO 75	80*10*4 s=60mm	98
Entflammbarkeit - Flammability		internal	1.5 mm all colors	HB
Glühdrahtprüfung - Glow Wire	°C	IEC/EN 60695-2-12	1.0 mm	675
MVR	cm ³ /10min	ISO 1133	220°C/10kg	20
Verarbeitungsschwindung – Mold shrinkage	%			0.5–0.8
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