

Lieferant:

Distributor:

Edition: 1.2020

SAXASAN 2150

SAXASAN 2150 ist eine universelle, sehr leicht fließende SAN Type mit einem gut ausbalancierten Eigenschaftsprofil. Die Type eignet sich für Spritzgiessanwendungen mit Lebensmittelkontakt.

SAXASAN 2150 is a universal, very easy-flowing SAN type with a well-balanced property profile. The type is suitable for injection molding applications with food contact.

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	62
Bruchdehnung - <i>Strain at Break</i>	%	ISO 527-1	23°C/50% relH	4.5
Zugmodul - <i>Tensile Modulus</i>	N/mm ²	ISO 527-1	23°C/50% relH	3200
IZOD Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i>	KJ/m ²	ISO 180	23°C/50% relH	13
			-30°C	12
IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	KJ/m ²	ISO 180/1A	23°C/50% relH	1.5
			-30°C	1
CHARPY Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i>	KJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C/50% relH	16
			-30°C	15
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	KJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C/50% relH	2
			-30°C	1
Vicat 50B	°C	ISO 306		107
HDT B 1.8 Mpa T _{FF}	°C	ISO 75-1	80*10*4 s=60mm	90
Yellowness – Index (YI)		ISO 17223:2014		0.9
MVR	cm ³ /10min	ISO 1133	220°C/10 kg	50
Verarbeitungsschwindung – Mold shrinkage	%			0.2-0.6
Dichte – <i>Density</i>	g/cm ³			1.07
Restfeuchte - <i>Moisture Content</i>	%	intern		<0.3
Verarbeitungshinweise - <i>Processing</i>				
Vortrocknung - <i>Pre Drying</i>	70-80°C	2-4h		
Empfohlene Massetemperatur - <i>Melt Temperature</i>	190-220°C			
Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mold Temperature</i>	40-80°C			

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