

SAXAFORM C9F5U

SAXAFORM C9F5U ist ein Polyoxymethylen-Copolymer verstärkt mit 25 % Glasfasern für Spritzgussanwendungen. Zusätzlich ist dieses Material UV-stabilisiert.

SAXAFORM C9F5U is a polyoxymethylene-copolymer reinforced with 25 % of glass fibers intended for injection molding. Additionally, this material is UV-stabilized.

| 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 | 5 mm/min | 90 |
| Bruchdehnung - <i>Strain at Break</i> | % | ISO 527-1 | 5 mm/min | 2 |
| Zugmodul - <i>Tensile Modulus</i> | N/mm ² | ISO 527-1 | 1 mm/min | 8600 |
| Biegefestigkeit - <i>Flexural Strength</i> | N/mm ² | ISO 178 | 2 mm/min | 120 |
| Biegemodul - <i>Flexural Modulus</i> | N/mm ² | ISO 178 | 2 mm/min | 6900 |
| CHARPY Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i> | kJ/m ² | ISO 179/1eU | 23°C | 20 |
| CHARPY Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i> | kJ/m ² | ISO 179/1eU | -30°C | 27 |
| CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i> | kJ/m ² | ISO 179/1eA | 23°C | 6 |
| CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i> | kJ/m ² | ISO 179/1eA | -30°C | 5 |
| IZOD Schlagzähigkeit - <i>Unnotched Impact Strength</i> | kJ/m ² | ISO180/1U | 23°C | 21 |
| IZOD Schlagzähigkeit - <i>Unnotched Impact Strength</i> | kJ/m ² | ISO180/1U | -30°C | 22 |
| IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i> | kJ/m ² | ISO180/1A | 23°C | 6 |
| IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i> | kJ/m ² | ISO180/1A | -30°C | 6 |
| Vicat B/120 | °C | ISO 306 | | 159 |
| HDT A 1.8 MPa | °C | ISO 75-1 A | 80*10*4 s=60mm | 160 |
| MVR | cm ³ /10 min | ISO 1133 | 190 °C/2,16kg | 3 |
| Dichte – <i>Density</i> | g/cm ³ | ISO 1183 | | 1,58 |
| Verarbeitungshinweise – Processing | | | | |
| Empfohlene Massetemperatur - <i>Melt Temperature</i> | °C | | | 190-220 |
| Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mold Temperature</i> | °C | | | 60-90 |

* Prüfstab, wenn nicht anders angegeben: trocken - *test specimen if not differently indicated: dry as molded*
 Prüfungsumgebung - *test environment: 23°C/50% relH*
 Alle Messwerte beziehen sich auf Naturmaterial - *Test results refer to natural color material*