

## SAXALEN PPH417T20FX21

**SAXALEN PPH417T20FX21** ist eine 20 % mineralisch gefüllte Polypropylen - Homopolymer Spritzgusstype mit guter Fließfähigkeit und Steifigkeit. Das Material weist flammwidrige Eigenschaften auf und ist für verzugsarme Teile mit guter Oberflächenbeschaffenheit geeignet.

*SAXALEN PPH417T20FX21 is a 20 % mineral filled Polypropylene - Homopolymer intended for injection moulding with very good flow properties and higher stiffness. The product has flame retardant properties and shows low warpage and good surface appearance.*

<b>Eigenschaften</b> <i>Properties</i>	<b>Einheit</b> <i>Unit</i>	<b>Norm</b> <i>Norm</i>	<b>Bedingungen*</b> <i>Conditions</i>	<b>Werte</b> <i>Values</i>
<b>Zugfestigkeit - Tensile Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	50 mm/min	<b>33</b>
<b>Bruchdehnung - Strain at Break</b>	%	ISO 527-1	50 mm/min	<b>20</b>
<b>Zugmodul - Tensile Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	1 mm/min	<b>2800</b>
<b>Biegefestigkeit - Flexural Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>42</b>
<b>Biegemodul - Flexural Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>2200</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C	<b>37</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	-30°C	<b>17</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C	<b>4</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	-30°C	<b>2</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	23°C	<b>38</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	-30°C	<b>16</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	23°C	<b>4</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	-30°C	<b>2</b>
<b>Vicat B/120</b>	°C	ISO 306		<b>103</b>
<b>HDT A 1.8 MPa T<sub>FF</sub></b>	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	<b>72</b>
<b>Prüfung nach UL-94 (1,6 mm)</b>		Interne Prüfmethode	tr	<b>V2</b>
<b>MVR</b>	cm <sup>3</sup> /10 min	ISO 1133	230 °C/2,16 kg	<b>40</b>
<b>Dichte – Density</b>	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183		<b>1,04</b>
<b>Verarbeitungshinweise – Processing</b>				
Empfohlene Massetemperatur - <i>Melt Temperature</i>	°C			220-250
Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mould Temperature</i>	°C			40-70

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