

Förstärkningsmedel: Glasfiber

| Egenskap | Värde | Enhet | Testmetod |
|--------------------------------|---------|-------------------|----------------|
| FYSIKALISKA EGENSKAPER | | | |
| Densitet | 1,63 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Viskositet | -- | Pas | -- |
| MEKANISKA EGENSKAPER | | | |
| E-modul böj vid +23°C | 16000 | MPa | ISO 178 |
| Maximal böjspänning | 365 | MPa | ISO 178 |
| Maximal dragspänning | 250 | MPa | ISO 527-2 |
| Töjning vid brottgräns | 2 | % | ISO 527-2 |
| Töjning vid flytgräns | -- | % | ISO 527-2 |
| SLAGSEGHETSEGENSKAPER | | | |
| Slaghållfasthet | -- | -- | -- |
| Skårad Charpy vid +23°C | 10 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Skårad Charpy vid -30°C | 9 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Oskårad Charpy vid +23°C | NB | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| Oskårad Charpy vid -30°C | NB | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| VÄRMEGENSKAPER | | | |
| Värmedeformationstemperatur | -- | -- | -- |
| HDT 120°C/h vid 455kPa (B) | -- | °C | ISO 75/1 |
| HDT 120°C/h vid 1820kPa (A) | 284 | °C | ISO 75/1 |
| HDT 120°C/h vid 8000kPa (C) | >180 | °C | ISO 75/1 |
| Mjukningstemperatur | -- | -- | -- |
| Vicat 50°C/h vid 9,81N (A) | 312 | °C | ISO 306 |
| Vicat 50°C/h vid 49,05N (B) | 289 | °C | ISO 306 |
| FLAMSKYDDSEGENSKAPER | | | |
| Brännbarhet | -- | -- | -- |
| GWFI vid 2 mm | 850 | °C | IEC 60695-2-12 |
| UL94 vid 1,6 mm | HB | -- | UL94 |
| YTTERLIGARE INFORMATION | | | |
| Fyllmedelshalt | 50 | % | ISO 3451 |
| Formkrymp (längs) | 0,1-0,3 | % | Polykemi |
| Formkrymp (tvärs) | 0,4-0,6 | % | Polykemi |
| PROCESSINSTRUKTIONER | | | |
| Törktid | 4-12 | h | -- |
| Törktemperatur | 80 | °C | -- |
| Maximal fukthalt | < 0,1 | % | -- |
| Smälttemperatur | 330-345 | °C | -- |
| Formtemperatur | 130-160 | °C | -- |
| Perifer skruvhastighet | 100-300 | mm/s | -- |
| Mottryck | 60-100 | bar | -- |

Ytterligare information kring materialet kan fås på begäran

De angivna värdena i detta datablad är approximativa. Värdena är, om inget annat anges, framtagna från formsprutade standarddetaljer i naturfärg. All information, alla rekommendationer och råd, i tal eller skrift, som ges av enskilt företag inom, eller agent knuten till, The Polykemi Group är enligt vår vetskap vid informationstillfället, korrekt och lämnad i god tro. Det är kundens ansvar att testa materialet så att det passar i den tänkta applikationen och i den miljö det är tänkt att användas i. Företag inom, eller agent knuten till, The Polykemi Group bär inte ansvaret för förluster som uppkommit på grund av att materialet använts på ett inkorrekt sätt. Vid produktion av detaljer i flamskyddat material rekommenderas korrosionsskyddat stål i verktyget. Vi reserverar oss för eventuella tvckfel.

Besöksadress
Bronsgatan 8
271 39 YSTAD

+46 (0)411 170 30
polykemi@polykemi.se
www.polykemi.se

THE POLYKEMI GROUP
polykemi 
rondo scanfill 