SCANREX
PPA F125 F50

polykemi
BRINGS OUT THE BEST IN PLASTICS

Förstärkningsmedel: Glasfiber

Egenskap	Värde	Enhet	Testmetod
FYSIKALISKA EGENSKAPER			
Densitet	1,63	g/cm³	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/m²	ISO 179/1eA
Skårad Charpy vid -30°C	9	kJ/m²	ISO 179/1eA
Oskårad Charpy vid +23°C	NB	kJ/m²	ISO 179/1eU
Oskårad Charpy vid -30°C	NB	kJ/m²	ISO 179/1eU
VÄRMEEGENSKAPER			
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			
Torktid	4-12	h	--
Torktemperatur	80	°C	--
Maximal fukthalt	< 0,1	%	--
Smältatemperatur	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 tryckfel.

Besöksadress
Bronsgatan 8
271 39 YSTAD

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

THE POLYKEMI GROUP
polykemi
rondo scanfill

Version 2 - 2017-10-30