

Technische Information

TEREZ[®] ABS 3219

ABS mit Flammschutz für Formteile verschiedener Art.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Besonders geeignet für schwer entflammbare Spritzgießteile.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,1900	g/cm ³	ISO 1183
Schmelzindex (MFI)	55,00	g/10 min	ISO 1133
MFI Temperatur	220	°C	ISO 1133
MFI Belastung	10,00	kg	ISO 1133
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	15	kJ/m ²	ISO 179
Streckspannung, spritzfrisch	42	MPa	ISO 527
Biege-E-Modul, spritzfrisch	2200	MPa	ISO 178
Biegefestigkeit, spritzfrisch	61	MPa	ISO 178
Zug-E-Modul, spritzfrisch	2100	MPa	ISO 527
HDT 1,80 MPa	69	°C	ISO 75
Vicat B/50	86	°C	ISO 306
Brennbarkeit bei Dicke h	V-0	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	3,2	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	0,18	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	0,90	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ ABS 3219

Das Verarbeitungsdatenblatt informiert über Richtlinien zur Verarbeitung sowie zur Vortrocknung.

MATERIALVORBEREITUNG

Lagerung

An einem trockenen Ort vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt lagern. Vermeiden Sie alle Zündquellen wie extreme Hitze, Funken oder offenes Feuer.

Trocknung

Zum Herstellen von mechanisch und optisch einwandfreien Spritzgießteilen empfehlen wir eine Vortrocknung entsprechend der unten stehenden Tabelle. Bei offenem Behältnis (feuchtem Granulat) kann die Trocknungszeit entsprechend verlängert werden.

Trockenlufttrockner

Temperatur	80°C
Zeit	4 Stunden
Taupunkt	-40°C

Restfeuchte

<= 0,1% (empfohlen)

MASCHINENANFORDERUNGEN

Verarbeitung

Basiseinstellungen

Folgende Basiseinstellungen sind grundsätzlich zu wählen:

Temperaturen

Verarbeitungstemperaturen

Einzug	60 - 80°C
Mitte	180 - 210°C
Düse	200 - 220°C

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	40 - 80°C
-------	-----------

Verweilzeiten

Bei höheren Temperaturen sollte man auf eine möglichst kurze Verweilzeit in der Maschine achten, da eine Materialschädigung eintreten kann.

Hinweise zur Reinigung

Das Aggregat kann zur Reinigung durch Polypropylen mit niedrigem MFI gespült werden. Handelsübliche Reinigungsgranulate können ebenfalls verwendet werden.