

Technische Information

TEREZ[®] ABS 3320 A UV

Schnellfließendes ABS, guter Schlagzähigkeit,
antistatischer Ausrüstung und UV-Stabilisierung.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Besonders geeignet für dünnwandige Formteile mit langen Fließwegen.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,0400	g/cm ³	ISO 1183
Schmelzindex (MFI)	34,00	g/10 min	ISO 1133
MFI Temperatur	220	°C	ISO 1133
MFI Belastung	10,00	kg	ISO 1133
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	19	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	125	kJ/m ²	ISO 179
Reißdehnung, spritzfrisch	12	%	ISO 527
Streckdehnung, spritzfrisch	2,40	%	ISO 527
Streckspannung, spritzfrisch	44	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, spritzfrisch	2300	MPa	ISO 527
Zugfestigkeit, spritzfrisch	60	MPa	ISO 527
HDT 0,45 MPa	99	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	94	°C	ISO 75
Vicat B/50	95	°C	ISO 306
Spezifischer Durchgangswiderstand, trocken	1E13	Ohm * m	IEC 60093
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	0,95	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	0,24	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ ABS 3320 A UV

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

Temperaturen

Verarbeitungstemperaturen

Einzug	60 - 80°C
Mitte	220 - 250°C
Düse	240 - 260°C

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	40 - 80°C
-------	-----------

Verarbeitungstemperaturen Extrusion

Einzug	180 - 200°C
Mitte	200 - 220°C
Düse	190 - 220°C

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.