

Technische Information

TEREZ[®] ABS 3016

Leichtfließende ABS-Type mit guter Zähigkeit.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile mit geringen Wanddicken und/oder ungünstigen Fließweg/Wanddicken-Verhältnis.

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
Kerbschlagzähigkeit Charpy -30°C, spritzfrisch	7	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	135	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy -30°C	90	kJ/m ²	ISO 179
Streckdehnung, spritzfrisch	2,40	%	ISO 527
Streckspannung, spritzfrisch	45	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, spritzfrisch	2300	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	12,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	90	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	78	°C	ISO 75
Vicat B/50	95	°C	ISO 306
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
GWFI bei 2,0 mm	550	°C	IEC 60695-2-12
Wasseraufnahme	0,95	%	ISO 62
Feuchtaufnahme	0,24	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ ABS 3016

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.