

Technische Information

TEREZ[®] ABS 3003

Hochschlagfestes ABS.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile mit hoher Schlagbelastung.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,0300	g/cm ³	ISO 1183
Schmelzindex (MFI)	6,00	g/10 min	ISO 1133
MFI Temperatur	220	°C	ISO 1133
MFI Belastung	10,00	kg	ISO 1133
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	35	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy -30°C, spritzfrisch	13	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	NB	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy -30°C	140	kJ/m ²	ISO 179
Reißdehnung, spritzfrisch	9	%	ISO 527
Streckdehnung, spritzfrisch	3,00	%	ISO 527
Streckspannung, spritzfrisch	40	MPa	ISO 527
Biegefestigkeit, spritzfrisch	55	MPa	ISO 178
Zug-E-Modul, spritzfrisch	1900	MPa	ISO 527
HDT 0,45 MPa	89	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	76	°C	ISO 75
Vicat B/50	90	°C	ISO 306
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600	V	IEC 60112
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Feuchtigkeitsaufnahme	0,20	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ ABS 3003

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.