

Technische Information

TEREZ[®] PA/ABS Blend 2000

Hochschlagzähes Blend mit verminderter
Feuchtaufnahme.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile mit erhöhten Anforderungen an Schlagzähigkeit und Kälteschlagzähigkeit. Für Spritzguß- und Extrusionsanwendungen.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,0700	g/cm ³	ISO 1183
Schmelzindex (MFI)	12,00	g/10 min	ISO 1133
MFI Temperatur	260	°C	ISO 1133
MFI Belastung	5,00	kg	ISO 1133
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	85	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy -30°C, spritzfrisch	25	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	NB	kJ/m ²	ISO 179
Reißdehnung, spritzfrisch	100	%	ISO 527
Zug-E-Modul, spritzfrisch	1900	MPa	ISO 527
Zugfestigkeit, spritzfrisch	40	MPa	ISO 527
HDT 0,45 MPa	165	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	65	°C	ISO 75
Vicat B/50	140	°C	ISO 306
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	4,50	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	1,30	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA/ABS Blend 2000

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:

Verarbeitungstemperaturen

Einzug	60 - 80°C
Mitte	230 - 260°C
Düse	240 - 270°C

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	60 - 80°C
-------	-----------

Temperaturen

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.