

G-Blend[®] 65 HF

PC/ABS ECO Blend Super Flow. Hohe Nachhaltigkeit aufgrund wiederverwerteter Rohstoffe. Entwickelt von Solid Polymer Solutions.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Spritzgussanwendungen geeignet.

	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,1400	g/cm ³	ISO 1183
MVR 260°C/5 kg	22,0	ccm/10 min	ISO 1133
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	35	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	NB	kJ/m ²	ISO 179
Streckdehnung, spritzfrisch	4,60	%	ISO 527
Zug-E-Modul, spritzfrisch	2200	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	45	MPa	ISO 527
HDT 1,80 MPa	110	°C	ISO 75
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	0,20	%	ähnlich ISO 62

VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von G-Blend 65 HF

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	100°C
Zeit	4 Stunden
Taupunkt	-40°C

Restfeuchte

<= 0,03% (empfohlen)

MASCHINENANFORDERUNGEN

Verarbeitung

Basiseinstellungen

Verarbeitungstemperaturen

Einzug	60 - 80°C
Mitte	250 - 280°C
Düse	240 - 270°C

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	50 - 80°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.