

# Technische Information

## TEREZ<sup>®</sup> PC 1008 schwarz

---

Gut fließendes Polycarbonat mit Entformungshilfe.



## TECHNISCHES DATENBLATT

### Produkttext

Besonders geeignet zur Herstellung dünnwandiger Spritzgießteile.

| Eigenschaften                                 | Wert   | Einheit           | Prüfnorm |
|-----------------------------------------------|--------|-------------------|----------|
| Dichte                                        | 1,2000 | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183 |
| Schmelzindex (MFI)                            | 20,00  | g/10 min          | ISO 1133 |
| MFI Temperatur                                | 300    | °C                | ISO 1133 |
| MFI Belastung                                 | 1,20   | kg                | ISO 1133 |
| Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch | 10     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179  |
| Reißdehnung, spritzfrisch                     | 40     | %                 | ISO 527  |
| Streckdehnung, spritzfrisch                   | 4,00   | %                 | ISO 527  |
| Streckspannung, spritzfrisch                  | 60     | MPa               | ISO 527  |
| Zug-E-Modul, spritzfrisch                     | 2300   | MPa               | ISO 527  |
| HDT 1,80 MPa                                  | 130    | °C                | ISO 75   |
| Vicat B/50                                    | 145    | °C                | ISO 306  |
| Brennbarkeit bei Dicke h                      | HB     | class             | UL 94    |
| geprüfte Probekörperdicke                     | 1,6    | mm                | UL 94    |
| UL Registrierung                              | -      |                   | UL 94    |
| Wasseraufnahme                                | 0,35   | %                 | ISO 62   |

TER Plastics  
POLYMER GROUP



## VERARBEITUNGSDATENBLATT

### Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PC 1008 schwarz

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 | 120°C     |
| Zeit       | 4 Stunden |
| Taupunkt   | -40°C     |

##### Restfeuchte

<= 0,03% (empfohlen)

### MASCHINENANFORDERUNGEN

#### Verarbeitung

##### Basiseinstellungen

Folgende Basiseinstellungen sind grundsätzlich zu wählen:

##### Temperaturen

##### Verarbeitungstemperaturen

|        |             |
|--------|-------------|
| Einzug | 60 - 80°C   |
| Mitte  | 270 - 290°C |
| Düse   | 270 - 290°C |

##### Werkzeugwandtemperaturen

|       |            |
|-------|------------|
| Temp. | 80 - 120°C |
|-------|------------|

##### 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.