

# Technische Information

## TEREZ<sup>®</sup> O 300

---

Mittelviskose Standardqualität mit reduziertem Formbelag  
für Spritzgießteile aller Art.



## TECHNISCHES DATENBLATT

### Produkttext

Für Laufräder, Rollen, Muttern, Schrauben, Lager- und Kupplungsteile.

| Eigenschaften                                  | Wert   | Einheit           | Prüfnorm         |
|------------------------------------------------|--------|-------------------|------------------|
| Dichte                                         | 1,4100 | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183         |
| Kugeldruckhärte                                | 145,0  | N/mm <sup>2</sup> | ISO 2039-1       |
| Schmelzindex (MFI)                             | 9,00   | g/10 min          | ISO 1133         |
| MFI Temperatur                                 | 190    | °C                | ISO 1133         |
| MFI Belastung                                  | 2,16   | kg                | ISO 1133         |
| Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch  | 6      | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179          |
| Kerbschlagzähigkeit Charpy -30°C, spritzfrisch | 5,5    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179          |
| Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch      | 200    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179          |
| Schlagzähigkeit Charpy -30°C, spritzfrisch     | 180    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179          |
| Streckdehnung, spritzfrisch                    | 10,00  | %                 | ISO 527          |
| Biegefestigkeit, spritzfrisch                  | 64     | MPa               | ISO 178          |
| Zug-E-Modul, spritzfrisch                      | 2800   | MPa               | ISO 527          |
| Bruchdehnung, spritzfrisch                     | 50,00  | %                 | ISO 527          |
| Zugfestigkeit, spritzfrisch                    | 62     | MPa               | ISO 527          |
| HDT 1,80 MPa                                   | 115    | °C                | ISO 75           |
| Vicat B/50                                     | 150    | °C                | ISO 306          |
| Brennbarkeit bei Dicke h                       | HB     | class             | UL 94            |
| geprüfte Probekörperdicke                      | 1,6    | mm                | UL 94            |
| UL Registrierung                               | -      |                   | UL 94            |
| Feuchtigkeitsaufnahme                          | 0,20   | %                 | ähnlich ISO 1110 |

TER Plastics  
POLYMER GROUP



## VERARBEITUNGSDATENBLATT

### Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ O 300

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       | 2 - 3 Stunden |
| Taupunkt   | -40°C         |

##### Restfeuchte

<= 0,1% (empfohlen)

### MASCHINENANFORDERUNGEN

#### Verarbeitung

##### Basiseinstellungen

Folgende Temperatureinstellungen sind zu wählen:

##### Verarbeitungstemperaturen

|        |             |
|--------|-------------|
| Einzug | 150 - 170°C |
| Mitte  | 170 - 190°C |
| Düse   | 190 - 210°C |

##### Werkzeugwandtemperaturen

|       |            |
|-------|------------|
| Temp. | 60 - 120°C |
|-------|------------|

#### Verweilzeiten

##### Verweilzeiten im Zylinder

max. 210°C / 20 min.

#### Hinweise zur Reinigung

Das Aggregat kann zur Reinigung durch Polypropylen mit niedrigem MFI gespült werden. Handelsübliche Reinigungsgranulate können ebenfalls verwendet werden.