

Technische Information

TEREZ[®] SAN 2012

SAN mit sehr guter Fließfähigkeit.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für kratzfeste Formteile jeglicher Art bei langen Fließwegen.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,0700	g/cm ³	ISO 1183
Schmelzindex (MFI)	35,00	g/10 min	ISO 1133
MFI Temperatur	220	°C	ISO 1133
MFI Belastung	10,00	kg	ISO 1133
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	20	kJ/m ²	ISO 179
Streckspannung	66	MPa	ISO 527
Biegefestigkeit, spritzfrisch	101	MPa	ISO 178
Zug-E-Modul, spritzfrisch	3600	MPa	ISO 527
HDT 1,80 MPa	98	°C	ISO 75
Vicat B/50	105	°C	ISO 306
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ SAN 2012

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
-------	-----------

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.