Lustran ABS H605

Erhöhte Wärmeformbeständigkeit, emissionsarm, leicht fließend

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 2580-1 -ABS 0, MG, 105-30-16-25

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Wert
Rheologische Eigenschaften				
Verarbeitungsschwindung, senkrecht	60x60x2	%	ISO 294-4	0.4 - 0.6
Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	220 °C; 10 kg	cm³/(10 min)	ISO 1133	25
Verarbeitungsschwindung, parallel	60x60x2	%	ISO 294-4	0.4 - 0.6
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	47
Bruchdehnung	50 mm/min	%	i.A. ISO 527-1,-2	> 15
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2400
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178	72
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178	2400
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	17
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	7
Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	2.5
Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	90
Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	80
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	17
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	7
Kugeldruckhärte		N/mm²	ISO 2039-1	105
Thermische Eigenschaften				
Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	98
Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	102
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	101
Brennverhalten UL 94 (1.6 mm)	1.6 mm	Klasse	UL 94	HB
Brenngeschwindigkeit (US-FMVSS)	2.0 mm	mm/min	ISO 3795	60
Glühdrahtprüfung (GWFI)	2.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	700
Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
Relative Dielektrizitätszahl	100 Hz	-	IEC 60250	3.1
Relative Dielektrizitätszahl	1 MHz	-	IEC 60250	3.0
Dielektrischer Verlustfaktor	100 Hz	10^{-4}	IEC 60250	50
Dielektrischer Verlustfaktor	1 MHz	10^{-4}	IEC 60250	80
Elektrische Festigkeit	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	33
Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI	Prüflösung A	Stufe	IEC 60112	600
Sonstige Eigenschaften (23 °C)				
Dichte		g/cm³	ISO 1183	1.050
Herstellbedingungen für Probekörper				
Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	240
Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	70
Spritzgießen-Einspritzgeschwindigkeit		mm/s	ISO 294	240

Lustran ABS H605

Haftungsausschluss

Haftungsklausel für Verkaufsprodukte

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise - insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen - und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkten erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte und unsere Beratung erfolgen nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Prüfwerte INEOS ABS

Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht aber als verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass die Eigenschaften durch die Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen und durch die Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können. Dies gilt insbesondere für CTI.

Verarbeitungshinweise

Bei der Verarbeitung können unter den empfohlenen Verarbeitungsbedingungen geringe Mengen Spaltprodukte abgegeben werden. Gemäß Sicherheitsdatenblatt ist die Einhaltung der angegebenen Arbeitsplatzgrenzwerte durch ausreichende Absaugung und Belüftung am Arbeitsplatz sicherzustellen, um Gesundheit und Wohlbefinden der Maschinenbediener nicht zu beeinträchtigen. Die vorgeschriebenen Verarbeitungstemperaturen dürfen nicht wesentlich überschritten werden, um eine stärkere partielle Zersetzung des Polymeren und Abspaltung von flüchtigen Zersetzungsprodukten zu vermeiden. Da überhöhte Temperaturen meist auf Bedienfehler oder Störungen in den Heizsystemen zurückzuführen sind, ist diesbezüglich besondere Sorgfalt und Kontrolle notwendig.

Emissionshinweise Novodur

Bauteile aus diesem Produkt-Typ sind nur bei sachgerechter Verarbeitung emissionsarm.

Styrolution Köln GmbH, D-50769 Köln