

## Triax 1220S

Hohe Schmelzestabilität, tieftemperaturzäh, gut thermoformbar,

ISO Formmassenbezeichnung: [ABS+PA]

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Wert spritzfrischkonditioniert	
<b>Rheologische Eigenschaften</b>					
Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	260 °C; 5 kg	cm <sup>3</sup> /(10 min)	ISO 1133	2.8	
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	150x105x3; 260 °C / WZ 80 °C; 300 bar	%	i.A. ISO 2577	1,1	1,05
Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	150x105x3; 260 °C / WZ 80 °C; 300 bar	%	i.A. ISO 2577	1.25	1.1
Nachschwindung, parallel	150x105x3; 80 °C; 1 h	%	i.A. ISO 2577	0.03	
Nachschwindung, senkrecht	150x105x3; 80 °C; 1 h	%	i.A. ISO 2577	0.03	
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	60x60x2; 260 °C / WZ 80 °C; 500 bar	%	ISO 294-4	0,7	
Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	60x60x2; 260 °C / WZ 80 °C; 500 bar	%	ISO 294-4	0,8	
Nachschwindung, parallel	60x60x2; 80 °C; 1 h	%	ISO 294-4	0,1	
Nachschwindung, senkrecht	60x60x2; 80 °C; 1 h	%	ISO 294-4	0,1	
<b>Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)</b>					
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	1700	950
Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	39	29
Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	3.5	13
Nominelle Bruchdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	>= 50	>= 100
Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eU	N	N
Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eU	N	N
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eA	72	>= 72
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eA	23	>= 25
Izod-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-1U	N	N
Izod-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-1U	N	N
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-1A	70	>= 70
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180-1A	23	>= 25
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178	1600	950
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178	56	36
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178	5.6	6.9
3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178	50	28
<b>Thermische Eigenschaften</b>					
Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	64	89
Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	91	96
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	97	92
Vicat-Erweichungstemperatur	10 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	185	165
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	1.05	
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10 <sup>-4</sup> /K	ISO 11359-1,-2	1.15	

## Triax 1220S

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Wert spritzfrischkonditioniert
Brennverhalten UL 94 (1.6 mm)	1.5 mm	Klasse	UL 94	HB
<b>Sonstige Eigenschaften (23 °C)</b>				
Wasseraufnahme (Sättigungswert)	Wasser bei 23 °C	%	ISO 62	~6
Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert)	23 °C; 50 % r.F.	%	ISO 62	~1,7
Dichte		kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183	1060
<b>Herstellbedingungen für Probekörper</b>				
Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	260
Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80
Spritzgießen-Einspritzgeschwindigkeit		mm/s	ISO 294	40

### 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

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.

#### 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.

#### Konditionierung

Konditionierung in Anlehnung an ISO 1110 (70°C; 62% r.F.)

Styrolution Köln GmbH, D-50769 Köln