

MedEco XGB

Technisches Datenblatt

Materialeigenschaften

Alle angegebenen Werte sind Richtwerte. Die Daten wurden an Prüfkörpern gemessen und können aufgrund von produktspezifischer Geometrie und Prozesseigenschaften variieren.

| Merkmal | Norm | Prüfbedingung | Wert | Einheit |
|------------------------------|--------------|------------------------|----------|-------------------|
| Dichte | | | 1,26 | g/cm ³ |
| MFR | ISO 1133-A | 190°C/ 2,16 kg | 3.5 | g/10min |
| Schmelzpunkt | ISO 3146 | | 175 | °C |
| Zugfestigkeit | ISO 527-1/1A | | 50 | N/mm ² |
| Bruchdehnung | ISO 527-1/1A | | 8 | % |
| E-Modul (Zug) | ISO 527-1/1A | | 4300 | N/mm ² |
| IZOD Notched Impact Strength | ISO 180 | 23°C | 5 | kJ/m ² |
| HDT-B | ISO 75-1 | 0,45 N/mm ² | 60 | °C |
| Schrumpf | | | 0,45-0,8 | % |

Verarbeitungshinweise

Trocknung: min. 6h bei 60°C

| Parameter | Wert | Einheit |
|---------------------------------|--|---------|
| Trichtertemperatur | 40 | °C |
| Temperatur der Einspeisezone | 170 | °C |
| Temperatur der Kompressionszone | 180 | °C |
| Temperatur der Messzone | 190 | °C |
| Düsentemperatur | 185 | °C |
| Werkzeugtemperatur | 30 – 40 | °C |
| Schrauben Drehzahl | Niedrig | |
| Einspritzdruck | Mittel | |
| Haltedruck | 80% des Einspritzdrucks Umschaltung bei 95% - 98% der Teilfüllung | |
| Einspritzgeschwindigkeit | Mittel | |
| Abkühlzeit | Mittel – Lang | |