

Technisches Datenblatt

PCR/ELV PA66 Regranulat natur

Produktcode: 000115

Rezyklatanteil: 100 % PCR (Post-Consumer)

Schmelzefiltration: 125 µm

Produktbeschreibung:

000115 PCR/ELV PA66 Regranulat natur stammt aus Post-Consumer-Recyclingmaterialien und ELV-Materialien aus Asien und eignet sich für Compoundierung und Spritzguss. Das Material ist nach GRS zertifiziert.



Physikalische Eigenschaft	Wert	Einheit	Prüfnorm	Prüfbedingung
Zugfestigkeit	80	MPa	ISO 527-2	50mm/min
Bruchdehnung	14	%	ISO 527-2	50mm/min
Biegefestigkeit	123	MPa	ISO 178	2mm/min
Biegemodul	2900	MPa	ISO 178	2mm/min
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	5,3	kJ/m ²	ISO 179	23°C
Schlagzähigkeit ohne Kerbe (Charpy)	69	kJ/m ²	ISO 179	23°C
Dichte	1,135	g/cm ³	ISO 1183-1	23°C
Schmelze-Massefließrate (MFR)	8,2	g/10min	ISO 1133-1	270°C, 0,325Kg
Schmelzpunkt	260	°C	GB/T 28724-2012	DSC
Relative Viskosität	2,6	n/a	ISO 307	0,01g/ml H ₂ SO ₄ , 96%
Viskositätszahl (VN)	137,5	ml/g	ISO 307	0,005 g/ml, H ₂ SO ₄ , 96%
Relative Viskosität*	1,31	n/a	ISO 1628-1	0,0025 g/ml, H ₂ SO ₄ , 96%
Viskositätszahl (VN)*	122,1	ml/g	ISO 1628-1	0,0025 g/ml, H ₂ SO ₄ , 96%

* Die bei 0,0025 g/ml, H₂SO₄, 96% nach ISO 1628-1 ermittelten Werte sind ergänzend.

Typische Verarbeitungsbedingungen				
Verarbeitungsparameter	Bedingung	Optimum	Bereich	Einheit
Massetemperatur		280	260 - 290	°C
Zylinderzonentemperatur	Rear	260	250 - 265	°C
Zylinderzonentemperatur	Center	270	265 - 275	°C
Zylinderzonentemperatur	Front	275	270 - 280	°C
Formtemperatur		80	70 - 90	°C
Obergrenze der Verarbeitungstemperatur		300		°C
Einspritzgeschwindigkeit		Slow to Moderate		
Staudruck		0 - 1000	0 - 1000	KPa
Anforderungen an die Vortrocknung		90~110°C, 4~6hr		

Haftungsausschluss
Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf den uns vorliegenden Daten und werden als korrekt erachtet. Sinox gibt jedoch keine ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung hinsichtlich der Genauigkeit dieser Daten oder der Ergebnisse, die durch die Verwendung dieses Produkts erzielt werden. Jeder Anwender des Produkts soll sich durch alle verfügbaren Quellen (einschließlich Tests des Endprodukts in der entsprechenden Umgebung) von der Eignung der gelieferten Produkte für seinen bestimmten Zweck überzeugen.