Infino WP-1069

(PC+ABS)

Lotte Chemical Corporation

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ASTM Daten			
Schmelzindex	47	g/10min	ASTM D 1238
Temperatur	250	°C	-
Belastung	10	kg	-
Verarbeitungsschwindung, längs	0.0055	mm/mm	ASTM D 955
Verarbeitungsschwindung, quer	0.0055	mm/mm	ASTM D 955
Dichte	1130	kg/m³	ASTM D 792

Rheologische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Verarbeitungsschwindung, parallel	0.6	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindung, senkrecht	0.6	%	ISO 294-4, 2577
Schmelzindex, MFI	47	g/10min	ISO 1133
MFI Temperatur	250	°C	-
MFI Belastung	10	kg	-

Mechanische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Streckspannung	52	MPa	ISO 527
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	48	kJ/m²	ISO 179/1eA
Biegemodul, 23°C	2300	MPa	ISO 178
Biegefestigkeit	82	MPa	ISO 178
Izod Kerbschlagzähigkeit, 23°C	44	kJ/m²	ISO 180/1A
Rockwell Härte	R 113	-	ISO 2039-2
ASTM Daten			
Zug-Modul	2000	MPa	ASTM D 638
Streckspannung	57	MPa	ASTM D 638
Bruchspannung	55	MPa	ASTM D 638
Bruchdehnung	80	%	ASTM D 638
Biegemodul	2200	MPa	ASTM D 790
Biegefestigkeit	78	MPa	ASTM D 790
Rockwell Härte	R 113	-	ASTM D 785
Izod Kerbschlagzähigkeit, 1/8 in	570	J/m	ASTM D 256
Izod Kerbschlagzähigkeit, 1/4 in	420	J/m	ASTM D 256
Izod Kerbschlagzähigkeit, Tieftemperatur	390	J/m	ASTM D 256
Temperatur	-30	°C	-

Thermische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	105[ann.]	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	125[ann.]	°C	ISO 75-1/-2
Vicat-Erweichungstemperatur, 50°C/h 50N	123	°C	ISO 306
ASTM Daten			
DTUL bei 264 psi	108	°C	ASTM D 648

ann.: Assessed (Min)

Andere Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Dichte	1130	kg/m³	ISO 1183

Unsere Produktinformationen und –vorschläge basieren auf Untersuchungen, empirischen Werten und den Angaben der jeweiligen Produkt-Hersteller und erfolgen somit im besten Wissen und Gewissen. Wir übernehmen jedoch keine Haftung oder Gewährleistung, sei es in Bezug auf Rechtsmängel, Qualität und Eignung der Produkte für einen bestimmten Zweck oder Nichtverletzung des gewerblichen Schutzrechtes. Wir tätigen keine Zusicherungen für die Verwendung oder Verarbeitung der Produkte und Informationen, sowie jeglicher Konsequenzen, die sich aus den Produktbeschreibungen, -vorschlägen und –empfehlungen ergeben. Die Verantwortung für den sachgemäßen Umgang, sowie die letztendliche Prüfung der Rohstoffeignung unterliegt ausschließlich dem Kunden im Rahmen einer Bemusterung/Endprüfung anhand eines gefertigten Formteils. Die angegeben Daten sind ausschließlich indikativ und nicht als rechtsverbindliche Spezifikation auszulegen.

Verarbeitungsempfehlungen Spritzguss	Wert	Einheit	Prüfnorm
Vortrocknung - Temperatur	90 - 100	°C	-
Vortrocknung - Zeit	2 - 4	h	-
Verarbeitungsfeuchte	≤0.02	%	-
Massetemperatur	250 - 280	°C	-
Werkzeugtemperatur	60 - 90	°C	-
Zone 1	210 - 230	°C	-
Zone 2	230 - 250	°C	-
Zone 3	250 - 265	°C	-
Düsentemperatur	250 - 280	°C	-
Schneckendrehzahl	50 - 150	Upm	-
Einspritzdruck	150 - 150	MPa	-
Staudruck	0.5 - 2	MPa	-

Merkmale

Verarbeitungsmethoden
Spritzgießen

Anwendungen
Automobil

Lieferformen
Granulat, Naturfarben

Unsere Produktinformationen und –vorschläge basieren auf Untersuchungen, empirischen Werten und den Angaben der jeweiligen Produkt-Hersteller und erfolgen somit im besten Wissen und Gewissen. Wir übernehmen jedoch keine Haftung oder Gewährleistung, sei es in Bezug auf Rechtsmängel, Qualität und Eignung der Produkte für einen bestimmten Zweck oder Nichtverletzung des gewerblichen Schutzrechtes. Wir tätigen keine Zusicherungen für die Verwendung oder Verarbeitung der Produkte und Informationen, sowie jeglicher Konsequenzen, die sich aus den Produktbeschreibungen, -vorschlägen und –empfehlungen ergeben. Die Verantwortung für den sachgemäßen Umgang, sowie die letztendliche Prüfung der Rohstoffeignung unterliegt ausschließlich dem Kunden im Rahmen einer Bemusterung/Endprüfung anhand eines gefertigten Formteils. Die angegeben Daten sind ausschließlich indikativ und nicht als rechtsverbindliche Spezifikation auszulegen.