



<b>Starex WX-9120</b>			
ASA		Lotte Chemical Corporation	
<b>Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
<b>ASTM Daten</b>			
Schmelzindex	16	g/10min	ASTM D 1238
Temperatur	220	°C	-
Belastung	10	kg	-
Verarbeitungsschwindigkeit, längs	0.007	mm/mm	ASTM D 955
Verarbeitungsschwindigkeit, quer	0.007	mm/mm	ASTM D 955
Dichte	1060	kg/m <sup>3</sup>	ASTM D 792
<b>Rheologische Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	0.7	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	0.7	%	ISO 294-4, 2577
Schmelzindex, MFI	16	g/10min	ISO 1133
MFI Temperatur	220	°C	-
MFI Belastung	10	kg	-
<b>Mechanische Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
Zug-Modul	1900	MPa	ISO 527
Streckspannung	43	MPa	ISO 527
Bruchspannung	32	MPa	ISO 527
Bruchdehnung	13	%	ISO 527
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23 °C	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Biegemodul, 23 °C	2100	MPa	ISO 178
Biegefestigkeit	67	MPa	ISO 178
Izod Kerbschlagzähigkeit, 23 °C	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Rockwell Härte	R 104	-	ISO 2039-2
<b>ASTM Daten</b>			
Zug-Modul	2100	MPa	ASTM D 638
Streckspannung	45	MPa	ASTM D 638
Bruchspannung	45	MPa	ASTM D 638
Bruchdehnung	82	%	ASTM D 638
Biegemodul	2100	MPa	ASTM D 790
Biegefestigkeit	64	MPa	ASTM D 790
Rockwell Härte	R 104	-	ASTM D 785
Izod Kerbschlagzähigkeit, 1/8 in	180	J/m	ASTM D 256
Izod Kerbschlagzähigkeit, 1/4 in	98	J/m	ASTM D 256
<b>Thermische Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	77	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	88	°C	ISO 75-1/-2
Vicat-Erweichungstemperatur, 50 °C/h 50N	97	°C	ISO 306
<b>ASTM Daten</b>			
DTUL bei 66 psi	87	°C	ASTM D 648
DTUL bei 264 psi	77	°C	ASTM D 648
<b>Andere Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
Dichte	1060	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

**Starex WX-9120**

ASA

Lotte Chemical Corporation

<b>Verarbeitungsempfehlungen Spritzguss</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
Vortrocknung - Temperatur	75 - 85	°C	-
Vortrocknung - Zeit	2 - 4	h	-
Verarbeitungsfeuchte	≤0.05	%	-
Massetemperatur	220 - 250	°C	-
Werkzeugtemperatur	50 - 70	°C	-
Zone 1	180 - 200	°C	-
Zone 2	200 - 220	°C	-
Zone 3	210 - 230	°C	-
Düsentemperatur	230 - 230	°C	-
Schneckendrehzahl	50 - 90	Upm	-
Einspritzdruck	98 - 98	MPa	-
Staudruck	0.5 - 2	MPa	-

**Merkmale****Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

**Anwendungen**

Bauwesen

**Lieferformen**

Granulat, Naturfarben