Datenblatt

Durethan AKV230H2.0 901510

PA 66, 30 % Glasfasern, Spritzguss, verbesserte Schlagzähigkeit, wärmestabilisiert

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 16396-PA 66-I,GF30,GHR,S14-080

Eigenschaft		Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert [1] spritzfrisch	konditioniert
Rheologische Eigenschaften						
C	Verarbeitungsschwindung, parallel	60x60x2; 290 °C / WZ 80 °C; 600 bar	%	ISO 294-4	0.50	
C	Verarbeitungsschwindung, senkrecht	60x60x2; 290 °C / WZ 80 °C; 600 bar	%	ISO 294-4	0.85	
	Nachschwindung, parallel	60x60x2; 120 °C; 4 h	%	ISO 294-4	0.10	
	Nachschwindung, senkrecht	60x60x2; 120 °C; 4 h	%	ISO 294-4	0.05	
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)						
C	Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	8000	5100
C	Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	130	85
C	Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	4.0	6.5
C	Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	75	80
C	Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	85	85
C	Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	20	28
C	Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	15	15
	Izod-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180-1U	65	70
	Izod-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 180-1U	85	85
	Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	20	28
	Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	15	15
	Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	7000	4600
	Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	200	135
	Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178-A	4.5	6.0
	3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	190	110
C	Durchstoß-Maximalkraft	23 °C	N	ISO 6603-2	1200	1450
C	Durchstoß-Maximalkraft	-30 °C	N	ISO 6603-2	950	700
C	Durchstoß-Arbeit	23 °C	J	ISO 6603-2	7.0	10
C	Durchstoß-Arbeit	-30 °C	J	ISO 6603-2	4.0	2.5
Thermische Eigenschaften						
C	Schmelztemperatur	10 °C/min	°C	ISO 11357-1,-3	262	
Sonstige Eigenschaften (23 °C)						
C	Dichte		kg/m³	ISO 1183	1295	
	Schüttdichte		kg/m³	ISO 60	700	
Herstellbedingungen für Probekörper						
C	Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	290	
C	Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80	

Ausgabe 20.12.2023

Datenblatt

Durethan AKV230H2.0 901510

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert [1] spritzfrisch	konditioniert
Verarbeitungsempfehlungen					
Trocknungstemperatur Trockenlufttrockner		°C	-	80	
Trocknungszeit Trockenlufttrockner		h	-	2-6	
Restfeuchtigkeit		%	nach Karl Fischer	0.03-0.12	
Massetemperatur (Tmin - Tmax)		°C	-	280-300	
Werkzeugtemperatur		°C	-	80-120	

Hinweise

1 Typische Eigenschaften: Nicht als Spezifikationen anzusehen

C Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.

Datenblatt

Durethan AKV230H2.0 901510

Haftungsausschluss

Haftungsklausel für Handelsprodukte

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 Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt 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.)

© **Envalior** Deutschland GmbH | DE 40474 DÜSSELDORF | Deutschland