



CompaDur® 151 natural (002)

PBT, Spritzgießtyp, unverstärkt, hochviskos, leicht entformbar

| Eigenschaften | Prüfbedingungen | Einheit | Norm | Wert |
|------------------------|-----------------|------------------------|----------|-------|
| Dichte | 23°C | g/cm ³ | ISO 1183 | 1,30 |
| Volumenfließrate (MVR) | 250/2,16 | cm ³ /10min | ISO 1133 | 22 |
| Zug-E-Modul | 1mm/min | MPa | ISO 527 | 2600 |
| Streckspannung | 50 mm/min | MPa | ISO 527 | 60 |
| Streckdehnung | 50 mm/min | % | ISO 527 | >6,0 |
| Bruchdehnung | 50 mm/min | % | ISO 527 | >20,0 |
| Brandverhalten UL 94 | 0,8 mm | Klasse | UL 94 | HB |

Verarbeitungshinweise:

Vortrocknung:

Zur Vermeidung von Abbau des Polymers während der Verarbeitung darf die Feuchtigkeit von CompaDur® 0,02% nicht überschreiten. Deswegen ist unmittelbar vor der Verarbeitung eine Vortrocknung des Produktes dringend zu empfehlen. Vorzugsweise werden Trockenlufttrockner eingesetzt. Die Trocknung erfolgt 2 - 4 Stunden bei 120 - 140°C.

Spritzbedingungen:

| | | | |
|--------------------------|-------------|-----|------------|
| Temperaturen | Zylinder | °C | 240 - 255 |
| | Düse | °C | 250 - 260 |
| | Masse | °C | 250 - 260 |
| | Werkzeug | °C | 75 - 85 |
| Verweilzeit | | min | 5 - 10 |
| Drücke | Spritzdruck | bar | 600 - 1000 |
| | Nachdruck | bar | 400 - 800 |
| | Staudruck | bar | 10 - 30 |
| Schneckendrehzahl | | Upm | 80 |
| Einspritzgeschwindigkeit | | | hoch |
| Düse | | | offen |

Bei der Verarbeitung auch unter den empfohlenen Bedingungen können geringe Mengen an Spaltprodukten entstehen, die mit Überschreitung von Temperatur und Verweilzeit zunehmen. Die im Sicherheitsdatenblatt vorgesehenen Maßnahmen sind einzuhalten.

Alle angegebenen Werte sind Richtwerte. Die Daten wurden an Probekörpern gemessen und befreien den Verarbeiter nicht von eigenen, dem Anwendungsfall entsprechenden Prüfungen. Die angegebenen Daten stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

Technisches Datenblatt

Steuer-Nr.: 4304013440
Ust.-Id-Nr.: DE 275615303
Amtsgericht Mannheim
HRB 711169

DimeLika Plast GmbH
Sitz der Gesellschaft:
Schwetzingen

Bankverbindung:
Sparkasse Heidelberg
KTO: 9163476
BLZ: 67250020

Geschäftsführer:
Liborius Flöper