

Technisches Datenblatt



DimeLika Plast GmbH
Vision & Innovation in Plastics

CompaDur® 121 GF 30 LW natural (007)

PBT, Spritzgießtyp, 30% Glasfasern, wärmestabilisiert, hohe Steifigkeit, hohe Festigkeit mit geringer Verzugsneigung

Eigenschaften	Prüfbedingungen	Einheit	Norm	Wert
Dichte	23°C	g/cm ³	ISO 1183	1,5
Volumenfließrate (MVR)	250/2,16	cm ³ /10min	ISO 1133	6
Zug-E-Modul	1mm/min	MPa	ISO 527	11500
Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527	160
Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527	2,8
Brandverhalten UL 94	0,8 mm	Klasse	UL 94	HB
Dichte	23°C	g/cm ³	ISO 1183	1,5

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	250 - 265
	Düse	°C	260 - 270
	Masse	°C	260 - 270
	Werkzeug	°C	75 - 100
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.

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