

# Technisches Datenblatt



## CompaFid® PPS C GF/M 65 black (6103)

Vorläufig

PPS C GF M 65, cross, 60% Glasfaser-/Mineralverstärkt, sehr gute Wärme-Chemikalienbeständigkeit, Flammgeschützt, ausgewogenes Fließ – und Festigkeitsverhältnis, gute Verarbeitbarkeit, schwarz

Eigenschaften	Prüfbedingungen	Einheit	Norm	Wert
<b>Physikalische Eigenschaften</b>				
Dichte	23°C	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1,97
Wasseraufnahme		%	ISO 62	0,02
Schwindung, längs		%	ISO 294-4	0,2-0,4
Schwindung, quer		%	ISO 294-4	0,3-0,9
<b>Mechanische Eigenschaften</b>				
Zug-E-Modul	1mm/min	MPa	ISO 527	22.000
Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527	130
Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527	0,8
Biege-Modul		MPa	ISO 178	21.000
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	18
Charpy Kerbschlagzähigkeit	23°C	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	8
Rockwell Härte		R-Scale	ISO 2039-2	123
<b>Thermische Eigenschaften</b>				
Schmelztemperatur (10°C/Min.)		°C	ISO 11357	280
Brandverhalten UL 94	1,6 mm	Klasse	UL 94	V-0
Sauerstoffindex (LOI)		%	ISO 4589	50
<b>Elektrische Eigenschaften</b>				
Comparative Tracking Index (CTI)		-	IEC 60112	170

### Verarbeitungshinweise:

#### Vortrocknung:

CompaFid® PPS muss grundsätzlich vor der Verarbeitung vorgetrocknet werden. Während der Verarbeitung darf die Feuchtigkeit von CompaFid® ....% nicht überschreiten. Aufgrund des sehr niedrigen, zulässigen Restfeuchte wird die Verwendung eines Trockenluftofens empfohlen. Die Trocknungszeit sollte 3-4 h bei einer Trocknungstemperatur von 130-140°C betragen. Die Zeit zwischen dem Trocknungsvorgang und der Verarbeitung sollte so kurz wie möglich sein.

# Technisches Datenblatt

## Spritzbedingungen:

Temperaturen	Zylinder	°C	300 - 340
	Düse	°C	320 - 340
	Masse	°C	320 - 340
	Werkzeug	°C	120 - 150
Verweilzeit		min	5 - 10
Drücke	Spritzdruck	bar	500 - 1000
	Nachdruck	bar	300 - 700
Schneckendrehzahl		Upm	50 - 120
Einspritzgeschwindigkeit			Medium
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.