

Durethan B40FD 000000

PA 6, unverstärkt, Extrusion, Folientyp, hohe Viskosität, mit reduzierter Kristallisationsgeschwindigkeit, geeignet für Lebensmittelkontakt

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 16396-PA 6,,F,S22-030

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert ¹	
				spritzfrisch	konditioniert
Rheologische Eigenschaften					
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	235 °C; 2.16 kg	cm³/(10 min)	ISO 1133-1	3.0	
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)					
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2800	800
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	75	35
C Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	4.0	25
C Nominelle Bruchdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	20	>50
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	N	N
C Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	N	N
C Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	5.0	50
C Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	5.0	5.0
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	7.0	7.5
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	2600	700
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178-A	5.0	8.0
3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	90	20
Kugeldruckhärte		N/mm²	ISO 2039-1	130	40
Thermische Eigenschaften					
C Schmelztemperatur	10 °C/min	°C	ISO 11357-1,-3	222	
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	50	
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	150	
C Formbeständigkeitstemperatur	8.00 MPa	°C	ISO 75-1,-2	40	
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	200	
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.8	
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.8	
C Brennverhalten UL 94	1.5 mm	Klasse	UL 94	HB	
C Brennverhalten UL 94	0.75 mm	Klasse	UL 94	HB	
C Sauerstoff-Index	Verfahren A	%	ISO 4589-2	24	
Sonstige Eigenschaften (23 °C)					
C Wasseraufnahme (Sättigungswert)	Wasser bei 23 °C	%	ISO 62	~10	
C Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert)	23 °C; 50 % r.F.	%	ISO 62	~3	
C Dichte		kg/m³	ISO 1183	1140	
Schüttdichte		kg/m³	ISO 60	700	
Herstellbedingungen für Probekörper					
C Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	260	
C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	40	

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.



Durethan B40FD 000000

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.)

© LANXESS Performance Materials GmbH | DE 50569 KÖLN | Deutschland

