

Polyolefine - Agglomerat

recythen[®] PO AGG

Allgemeine Daten

Form: Agglomerat

Verwendung: Spritzguss- und Extrusionverfahren

Physikalische Eigenschaften

Parameter	Prüfnorm	Wert	Abweichung	Einheit
MFR: 190 °C ; 2,16 kg	ISO 1133	2	± 1	g/10min
MFR: 230 °C ; 2,16 kg	ISO 1133	5	± 2	g/10min
Dichte	ISO 1183	0,93	± 0,02	g/cm ³
Aschegehalt	650 °C/15 min	/	/	%
Innere Restfeuchte	Aqua 130 °C	/	/	ppm
HDT (1,8 MPa)	ISO 75-2	/	/	°C
Vicat (10 N)	ISO 306	/	/	°C
Schüttdichte	ISO 60	0,3	± 0,03	g/cm ³
Äußere Restfeuchte	ISO 585	< 0,3	/	%

RoHS: max. 1000 ppm (Ausnahme Cd max. 100 ppm).

Mechanische Eigenschaften

Parameter	Prüfnorm	Wert	Abweichung	Einheit
Zug-E-Modul	ISO 527	750	± 200	MPa
Zugfestigkeit	ISO 527	> 14	/	MPa
IZOD - Kerbschlagzähigkeit				
bei 23 ± 2 °C	ISO 180/1A	/	/	kJ/m ²
bei -30 ± 2 °C	ISO 180/1A	/	/	kJ/m ²
Charpy - Kerbschlagzähigkeit				
bei 23 ± 2 °C	ISO 179/1eA	> 5	/	kJ/m ²
bei -30 ± 2 °C	ISO 179/1eA	/	/	kJ/m ²

Auf Kundenwunsch kann das Material in verschiedenen Farbstufungen geliefert werden.

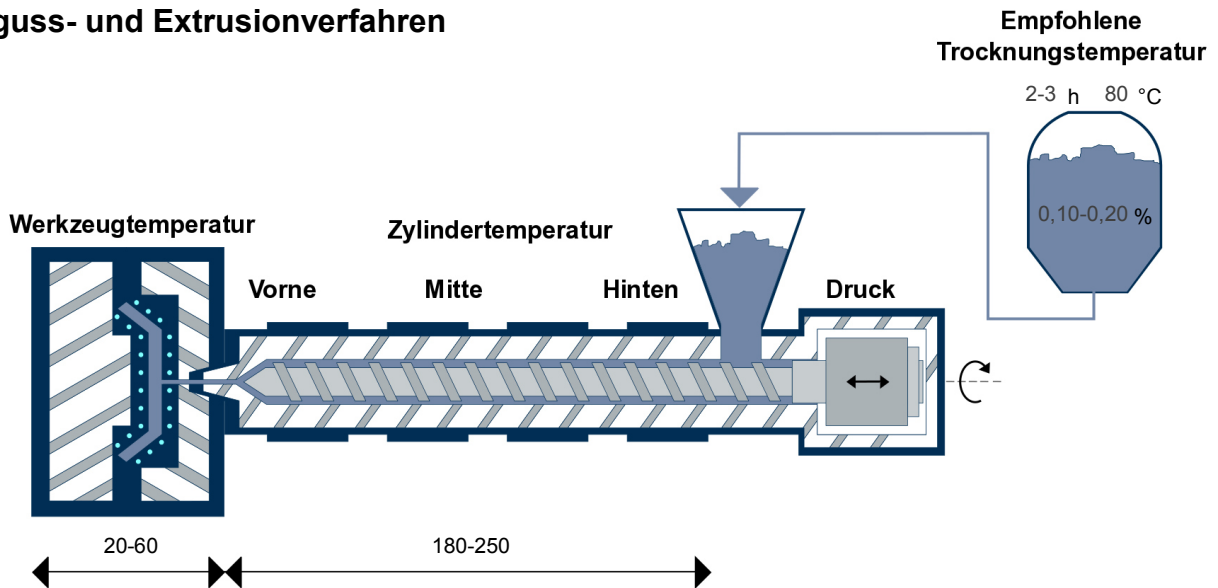
Alle in der Tabelle angegebenen Werte sind repräsentative Werte und nicht für die Festlegung von Spezifikationen bestimmt.

Der Herstellungsprozess dieses Materials ist nach EuCertplast zertifiziert. Es entspricht damit den Anforderungen zur Vergabe des Umweltzeichens „Blauer Engel“.

Die Informationen in dieser Produktinformation entsprechen unserem Kenntnisstand zum Zeitpunkt dieser Publikation und basieren auf unseren Messungen und praktischen Erfahrungen. Daraus kann keine rechtlich verbindliche Zusage über die Eignung des bezeichneten Materials für konkrete Einsatzzwecke, spezifische Anwendungen, Verarbeitungsverfahren oder Endprodukte abgeleitet werden. Vielmehr besteht die Verpflichtung des Käufers, die Eignung des Materials für die beabsichtigte Anwendung eigenständig in Tests und Versuchen zu prüfen und die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben und Bestimmungen sicherzustellen. Die Prüfung von Schutzrechten Dritter obliegt der alleinigen Verantwortung des Käufers. Wir übernehmen keine Haftung für entgegenstehende Schutzrechte Dritter.

recythen[®] PO AGG

Spritzguss- und Extrusionsverfahren



	Parameter	Richtwert	Einheit
Spritzgussverfahren	Einspritzdruck	500-1500	bar
	Nachdruck	Minimum (70-80% of injection pressure)	
	Schmelztemperatur	180-250	°C
Extrusionsverfahren	Schmelztemperatur	190-250	°C
	Max Temperatur	250	°C

Hinweis: Die aufgeführten Verarbeitungsparameter sind allgemeine Richtlinien, die auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen basieren. Die Eignung der Daten für ein bestimmtes Verarbeitungsverfahren kann nur mit Untersuchungen und Tests durch den Endverbraucher sichergestellt werden.

Die Informationen in dieser Produktinformation entsprechen unserem Kenntnisstand zum Zeitpunkt dieser Publikation und basieren auf unseren Messungen und praktischen Erfahrungen. Daraus kann keine rechtlich verbindliche Zusage über die Eignung des bezeichneten Materials für konkrete Einsatzzwecke, spezifische Anwendungen, Verarbeitungsverfahren oder Endprodukte abgeleitet werden. Vielmehr besteht die Verpflichtung des Käufers, die Eignung des Materials für die beabsichtigte Anwendung eigenständig in Tests und Versuchen zu prüfen und die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben und Bestimmungen sicherzustellen. Die Prüfung von Schutzrechten Dritter obliegt der alleinigen Verantwortung des Käufers. Wir übernehmen keine Haftung für entgegenstehende Schutzrechte Dritter.