REPRO
TPE R251S
Formsprutningskvalité

Egenskaper: Slagseghetsmodifierad Återvunnen råvara
Förstärkningsmedel: Mineral

Egenskap	Värde	Enhet	Testmetod
FYSIKALISKA EGENSKAPER			
Densitet	0,95	g/cm³	ISO 1183
MFI vid 230°C/2,16kg	10	g/10min	ISO 1133
MEKANISKA EGENSKAPER			
E-modul böj vid +23°C	900	MPa	ISO 178
Maximal böjspänning	--	MPa	ISO 178
Maximal dragspänning	--	MPa	ISO 527-2
SLAGSEGHETSEGENSKAPER			
Skårad Charpy vid +23°C	25	kJ/m²	ISO 179/1eA
Skårad Charpy vid -20°C	7	kJ/m²	ISO 179/1eA
Oskårad Charpy vid +23°C	NB	kJ/m²	ISO 179/1eU
Oskårad Charpy vid -20°C	NB	kJ/m²	ISO 179/1eU
FLAMSKYDDSEGENSKAPER			
UL94 vid 1,6 mm	HB	--	UL94
HÅRDHET			
Hårdhet Shore D (15 s)	56	Shore D	ISO 7619-1
YTTERLIGARE INFORMATION			
Fyllmedelshalt	7	%	ISO 3451
Formkrymp (längs)	1,1-1,5	%	Polykemi
Formkrymp (tvärs)	1,1-1,5	%	Polykemi
PROCESSINSTRUKTIONER			
Torktemperatur	70-80	°C	--
Torktid	2-4	h	--
Smältatemperatur	200-250	°C	--
Formtemperatur	30-60	°C	--
Perifer skruvhastighet	600-750	mm/s	--
Mottryck	60-100	bar	--

Ytterligare information kring materialet kan fås på begäran

De angivna värdena i detta datablad är approximativa. Värdena är, om inget annat anges, framtagna från formsprutade standarddetaljer i naturfärg. All information, alla rekommendationer och råd, i tal eller skrift, som ges av enskilt företag inom, eller agent knuten till, The Polykemi Group är enligt vår vetskap vid informationstillfället, korrekt och lämnad i god tro. Det är kundens ansvar att testa materialet så att det passar i den tänkta applikationen och i den miljö det är tänkt att användas i. Företag inom, eller agent knuten till, The Polykemi Group bär inte ansvaret för förluster som uppkommit på grund av att materialet använts på ett inkorrekt sätt. Vid produktion av detaljer i flamskyddat material rekommenderas korrosionsskyddat stål i verktyget. Vi reserverar oss för eventuella tryckfel.

Besöksadress
Bronsgatan 8
271 39 YSTAD

+46 (0)411 170 30
rondo@rondoplast.se
www.rondoplast.se

Version 1 - 2020-11-04