

ASA, Extrusions- und Spritzgusstype

EIGENSCHAFTEN	Prüfmethode	Prüfbedingung	Maßeinheit	Wert*
---------------	-------------	---------------	------------	-------

MECHANISCHE.....

Zug-E-Modul	DIN EN ISO 527	1 mm/min 23 °C	MPa	2.500
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	50 mm/min 23 °C	MPa	51
Bruchdehnung	DIN EN ISO 527	50 mm/min 23 °C	%	20
Biegemodul	DIN EN ISO 178	2 mm/min 23 °C	MPa	2.400
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	2 mm/min 23 °C	MPa	79
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	DIN EN ISO 179/1eA	80 x 10 x 4 mm 23 °C	kJ/m ²	12
Schlagzähigkeit (Charpy)	DIN EN ISO 179/1eU	80 x 10 x 4 mm 23 °C	kJ/m ²	o.B.

PHYSIKALISCHE.....

Dichte	DIN EN ISO 1183	23 °C, 50 % RH	g/cm ³	1,06
Feuchteaufnahme	DIN EN ISO 62	23 °C, 50 % RH, 24 h	%	0,3

THERMISCHE.....

Wärmeformbeständigkeit (HDT/A)	DIN EN ISO 75-1	1,8 MPa	°C	85
Vicat-Erweichungstemperatur (B 50)	DIN EN ISO 306	50 N, 50 °C/h	°C	99
Schmelze-Massefließrate (MFR)	DIN EN ISO 1133	220 °C, 10 kg	g/10 min	15
Verarbeitungsschwindung	DIN EN ISO 294-4	23 °C	%	0,3 - 0,6
Glühdrahtentflammbarkeitszahl (GWFI)	DIN EN 60695-2-12	2,0 mm	°C	700
Glühdrahtentzündungstemperatur (GWIT)	DIN EN 60695-2-13	2,0 mm	°C	725
Brennbarkeit (eigener Test)	UL94	1,5 mm	--	HB

* = Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Richtwerte, nicht aber um verbindliche Mindestwerte oder Produktspezifikationen. Faktoren wie Werkzeuggestaltung, Verarbeitungsbedingungen oder die Einfärbung des Produktes können die Eigenschaften beeinflussen. Dieses Datenblatt soll unverbindlich beraten. Alle Angaben erfolgen nach bestem Wissen, aber die tatsächlichen Anwendungen liegen außerhalb unseres Einflussbereiches. Daher befreien unsere Angaben den Käufer nicht von der Prüfung der Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.