

Tecolen® CP30 NL XC30

PPCP, alev geciktiricili - halojen (RoHS uyumlu), ısı stabilizeli, naturel

| Özellik | Test Şartları | Değer | Birim | Standart |
|---|----------------|--------------|-------------------|------------|
| Genel Özellikler | | | | |
| Kısaltma | - | PP FR(15) | - | ISO 1043 |
| Yoğunluk | - | 0,93 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| MFI (Akışkanlık) | 2.16kg, 230 °C | - | g/10' | ISO 1133 |
| Kalıp Çekmesi | Paralel/Dik | - | % | Eurotec |
| Nem Oranı | - | - | % | ISO 15512 |
| Nem Alma | 50% RH, 23 °C | - | % | ISO 62 |
| Mekanik Özellikler | | | | |
| Çekme Mukavemeti | +23°C | 20 | MPa | ISO 527 |
| Kopmadaki Uzama | +23°C | >100 | % | ISO 527 |
| Çekme Modülü | +23°C | 1000 | MPa | ISO 527 |
| Akma Mukavemeti | +23°C | - | MPa | ISO 527 |
| İzod Darbe Mukavemeti, Çentikli | +23 °C | 60 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| İzod Darbe Mukavemeti, Çentikli | -30 °C | 10 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| İzod Darbe Mukavemeti, Çentiksiz | +23 °C | - | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| İzod Darbe Mukavemeti, Çentiksiz | -30 °C | - | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| Isıl Özellikler | | | | |
| Erime Sıcaklığı | 10 K/dk | 160 - 165 | °C | ISO 11357 |
| Yük Altında Deformasyon Sıcaklığı (HDT) | 0.45 MPa | - | °C | ISO 75 |
| Yük Altında Deformasyon Sıcaklığı (HDT) | 1.80 MPa | 50 | °C | ISO 75 |
| Vikat Yumuşama Sıcaklığı | 50N | - | °C | ISO 306 |
| Elektriksel Özellikler&Yanmazlık | | | | |
| Hacimsel Yalıtkanlık | - | 1E+15 | Ohm.cm | IEC 60093 |
| Yüzey Yalıtkanlığı | - | 1E+15 | Ohm | IEC 60093 |
| Karşılaştırmalı Atlama İndeksi (CTI) | çözültü A | - | V | IEC 60112 |
| Kızgın Tel - Alevlenebilirlik (GWFI) | 2 mm plaka | 960 | °C | IEC 60695 |
| Kızgın Tel - Tutuşabilirlik (GWIT) | 2 mm plaka | 775 | °C | IEC 60695 |
| Yanma Sınıfı | 0.75 mm | V2 | - | UL94 |
| Yanma Sınıfı | 1.6 mm | V2 | - | UL94 |
| İşleme Parametreleri | | | | |
| Kurutma | - | - | °C / sa | |
| Boğaz Sıcaklığı | - | <60 | °C | |
| İşleme Sıcaklığı | - | 200 - 240 | °C | |
| Kalıp Sıcaklığı | - | 20 - 50 | °C | |
| Tutma Basıncı | - | 40 - 80 | MPa | |
| Geri Basınç | - | Düşük | - | |
| Enjeksiyon Hızı | - | Orta - Hızlı | - | |

Bu teknik bilgi formundaki tüm bilgiler Eurotec'in bugünkü bilgisini ve birikimini yansıtmaktadır. Bu ürün, başka katkı malzemeleriyle birlikte kullanıldığı takdirde burada verilen bilgi geçerliliğini yitirecektir. Buradaki bilginin sadece bahsi geçen ürün için verildiğine ve ürünün kalıplanması sonrası kuru baskıların verilerine ait olduğuna dikkat edilmelidir. Doğası gereği, veriler müşterinin işleme şartlarına göre değişkenlik gösterebileceği için belirtilen veriler kesin değerleri garantilememekte, sadece yol gösterici olması için temin edilmektedir ve şartname değerleri ile tasarım temeli oluşturulmamalıdır. Ürünün gerekli uygulamaya ve kullanım yerine uygunluğunu tespit etmek amacıyla müşterilere ürünün kendi işleme şartlarında ve test koşullarında değerlendirilmeleri önerilmektedir.