

CAMPUS® Datenblatt

Novodur® HD-15 - ABS

INEOS Styrolution Europe GmbH

INEOS
STYROLUTION

Produkttext

Die Styrolution GmbH liefert Novodur® HD-15 in Segmente wie Medizintechnik und Diagnostik. Das Produkt wurde den folgenden Standardprüfungen unterzogen und entspricht den darin genannten Richtlinien. Diese sind jedoch keine ausschließliche Voraussetzung für die Verwendung in Medizinprodukten.

Biokompatibilitätstest nach US Pharmacopeia Class VI, EU Pharmacopeia (EP IV Chap. 3.2.2), ISO 10993.

Rheologische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Schmelzevolumenrate, MVR	15	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	220	°C	ISO 1133
Belastung	10	kg	ISO 1133
Mechanische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Zug-Modul	2300	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	38	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	2.5	%	ISO 527-1/-2
Nominelle Bruchdehnung	10	%	ISO 527-1/-2
Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	170	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	90	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Thermische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	93	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	99	°C	ISO 75-1/-2
Vicat-Erweichungstemperatur, 50°C/h 50N	100	°C	ISO 306
Längenausdehnungskoeffizient, parallel	95	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Elektrische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dielektrizitätszahl, 100Hz	2.9	-	IEC 62631-2-1
Dielektrizitätszahl, 1MHz	2.8	-	IEC 62631-2-1
Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	48	E-4	IEC 62631-2-1
Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	79	E-4	IEC 62631-2-1
Spezifischer Durchgangswiderstand	1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600	-	IEC 60112
Andere Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Wasseraufnahme	1	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	0.22	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	1050	kg/m ³	ISO 1183

Merkmale

Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen

Regionale Verfügbarkeit

Europa

Lieferformen

Granulat

Weitere Informationen

Spritzgießen

VORBEHANDLUNG

Novodur® HD-15 - ABS
INEOS Styrolution Europe GmbH

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C
Pre/Post-processing Vortrocknung Zeit: 2 - 4 h

VERARBEITUNG

Spritzgießen Massetemperatur: 220 - 260 °C
Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 30 - 60 °C

Die Angaben in dieser Veröffentlichung basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten.

Hinsichtlich der Verfügbarkeit von Produkten bitten wir um Kontaktaufnahme mit unserem Hause bzw. unserer Verkaufsstelle.

Weitere Informationen über Werkstoffe erhalten Sie bei

Ineos Styrolution Infopoint
<mailto:INSTY.emea@ineos.com>
Tel.: +49-2133-9309 168

CAMPUS® ist ein eingetragenes Warenzeichen der CWFG (Chemie Wirtschaftsförderungsgesellschaft GmbH, Frankfurt)