



<b>Badalac® ABS/PA 320 GF8 UV</b>				
ABS/PA-GF8 8% glasfaserverstärktes Blend aus ABS und PA, Spritzgusstype, UV-stabilisiert				
Eigenschaften	Prüfbedingungen	Prüfnorm <sup>1</sup>	Einheit	Werte
<b>Mechanische Eigenschaften</b>				
Zug-Modul <sup>1</sup>	23° C, 1 mm/Min	ISO 527-1/2	MPa	3800
Streckspannung <sup>1</sup>	23° C, 50 mm/Min	ISO 527-1/2	MPa	-
Streckdehnung <sup>1</sup>	23° C, 50 mm/Min	ISO 527-1/2	%	-
Nom. Bruchdehnung <sup>1</sup>	23° C, 50 mm/Min	ISO 527-1/2	%	-
Bruchspannung <sup>1</sup>	23° C, 5 mm/Min	ISO 527-1/2	MPa	70
Bruchdehnung <sup>1</sup>	23° C, 5 mm/Min	ISO 527-1/2	%	4
Biegefestigkeit <sup>2</sup>	23° C	ISO 178	MPa	-
Charpy-Schlagzähigkeit <sup>2</sup>	23° C	ISO 179/1eU	KJ/m2	45
	-30° C	ISO 179/1eU	KJ/m2	11
Charpy-Kerbschlagzähigkeit <sup>2</sup>	23° C	ISO 179/1eA	KJ/m2	10
	-30° C	ISO 179/1eA	KJ/m2	-
Izod-Kerbschlagzähigkeit <sup>2</sup>	23° C	ISO 180/1A	KJ/m2	-
	-30° C	ISO 180/1A	KJ/m2	-
<b>Thermische Eigenschaften</b>				
Vicat Erweichungstemperatur <sup>3</sup>	VST/A/50	ISO 306	°C	110
	VST/B/50	ISO 306	°C	-
Formbeständigkeitstemperatur <sup>4</sup>	0,45 MPa	ISO 75-1/2	°C	100
	1,8 MPa	ISO 75-1/2	°C	80
Koeffizient der linearen Wärmeausdehnung <sup>5</sup>	längs	DIN 53752	E-4/K	-
	quer	DIN 53752	E-4/K	-
max. Gebrauchstemperatur einige Stunden dauernd	20 000 h	IEC 216	°C	-
	50 % Zugfestigkeitsabfall		°C	-
Brennbarkeit <sup>6</sup>	0,8 mm	UL 94	Stufe	-
	1,6 mm	UL 94	Stufe	-
<b>Elektrische Eigenschaften</b>				
Dielektrizitätszahl <sup>7</sup>	1 MHz	IEC 250		2,9
Dielektrischer Verlustfaktor <sup>7</sup>	1 MHz	IEC 250	E-4	140
spez. Durchgangswiderstand <sup>7</sup>		IEC 93	Ohm cm	10 <sup>13</sup>
spez. Oberflächenwiderstand <sup>7</sup>		IEC 93	Ohm	-
Durchschlag-Festigkeit <sup>7</sup>		IEC 243-1	kV/mm	-
Vergleichszahl der Kriechwegbildung <sup>8</sup>		IEC 112	Stufe	600
<b>Andere Daten</b>				
Wasseraufnahme	23° C Sättigung	ISO 62	%	4,8
Feuchteaufnahme	23° C, 50 % r.F.	ISO 62	%	1,7
Schmelzvolumenrate (MVR)	220° C/10kg	ISO 1133	cm <sup>3</sup> /10 min	-
Dichte	23° C	ISO 1183	g/ccm	1,13
<b>Verarbeitung</b>				
Massetemperaturbereich	-	-	°C	220 – 260
Werkzeugoberflächentemperatur	-	-	°C	60 – 80
Trocknungstemperatur	-	-	°C	80
Trocknungsdauer	-	-	h	2 – 4

**LEGENDE:**

- <sup>1</sup> Probekörper nach ISO 3167, Typ A
- <sup>2</sup> Normstab (80 x 10 x 4) mm
- <sup>3</sup> Formmasse
- <sup>4</sup> Normstab (110 x 10 x 4) mm
- <sup>5</sup> Probekörper (≥ 10 x 10 x 4) mm
- <sup>6</sup> Normstab [125 x 13 x 0,8(1,6)] mm
- <sup>7</sup> Probekörper (80 x 80 x 1) mm
- <sup>8</sup> Probekörper (≥ 15 x 15 x 4) mm

- \* nicht relevant
- nicht getestet
- KB = Kein Bruch

Diese Daten sind Richtwerte und entsprechen unserem jetzigen Kenntnisstand und gelten, sofern nicht anders vermerkt, für ungefärbtes Material. Deshalb stellen sie keine Zusicherung bestimmter Eigenschaften dar. Es liegt in der Verantwortung der Verarbeiter, die Eignung des Materials für einen bestimmten Einsatzzweck zu prüfen.

Stand: 28.10.2015