

PRODUKTINFORMATIONEN

TECACOMP PE ID blau 3943 – Compounds

Chemische Bezeichnung

PE (Polyethylen)

Farbe

blau

Dichte

1,26 g/cm

Zusätze

mineralischer Füllstoff

Hauptmerkmale

detektierbar mit Metalldetektoren

röntgendetektierbar

FDA konform

Das Produkt befindet sich in der Validierungsphase.
Eine Änderung der technischen Werte ist noch möglich.

Mechanische Eigenschaften	Mess-Parameter	Wert	Einheit	Norm	Kommentar
Zug-Elastizitätsmodul	50 mm/min	170	MPa	DIN EN ISO 527-1	
Zugfestigkeit	50 mm/min	10	MPa	DIN EN ISO 527-1	
Bruchdehnung	50 mm/min	110	%	DIN EN ISO 527-1	
Schlagzähigkeit (Charpy)	7,5 J	n.B.	kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1eU	
Thermische Eigenschaften	Mess-Parameter	Wert	Einheit	Norm	Kommentar
Glasübergangstemperatur		-100	°C	DIN 53765	
Schmelztemperatur		130-145	°C	DIN 53765	
Einsatztemperatur	Kurzzeitig	100	°C	-	
Einsatztemperatur	Dauernd	70	°C	-	
Sonstige Eigenschaften	Mess-Parameter	Wert	Einheit	Norm	Kommentar
Detektierbarkeit		6,0	mm Al	-	(1) induktiv
Detektierbarkeit		3,5	mm Al	-	(2) röntgendetektierbar
Verarbeitungsschwindigkeit	längs	300	%	DIN EN ISO 294-4	
Verarbeitungsschwindigkeit	quer	1,84	%	DIN EN ISO 294-4	
Schmelze-Massefließindex (MFI)	230 °C / 5 kg	19	g/10 min	DIN EN ISO 1133	
Schmelze- Volumenfließrate (MVF)	230 °C / kg	18	cm ³ /10 min	DIN EN ISO 1133	
Verarbeitungsparameter	Mess-Parameter	Wert	Einheit	Norm	Kommentar
Zylinder- /Verarbeitungstemperatur		200 - 260	°C	-	
Werkzeugtemperatur		40	°C	-	
Massetemperatur		280 - 290	°C	-	

Dieser Werkstoff kann thermoplastisch unter Berücksichtigung der üblichen technischen Regeln verarbeitet werden. Die oben genannten Angaben beziehen sich ausschließlich auf das Spritzgießverfahren.

Nachdruck und Einspritzgeschwindigkeit sollten der Bauteilgeometrie entsprechend angepasst werden. Die optimale Verarbeitungstemperatur hängt von der jeweiligen Geometrie des Formteils ab und kann von Maschine zu Maschine unterschiedlich sein.

Vortrocknen	Mess-Parameter	Wert	Einheit	Norm	Kommentar
Zulässiger Restfeuchtegehalt		< 0,1	%	-	
Trocknungstemperatur		80	°C	-	
Trocknungsdauer		2 -	h	-	

Zur Erzielung optimaler mechanischer Eigenschaften ist ein Vortrocknen des Materials mit den oben genannten Parametern zu empfehlen. Die Lagerung des Granulates sollte vorzugsweise in trockenen, normal temperierten Räumen erfolgen und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden.

Unsere Informationen und Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, die chemische Beständigkeit, die Beschaffenheit der Produkte und die Handelsfähigkeit rechtlich verbindlich zuzusichern oder zu garantieren. Unsere Produkte sind nicht für eine Verwendung in medizinischen oder zahnmedizinischen Implantaten bestimmt. Etwa bestehende gewerbliche Schutzrechte sind zu berücksichtigen. Die aufgeführten Werte und Informationen sind keine Mindest- und oder Höchstwerte, sondern Richtwerte, die vor allem für Vergleichszwecke zur Materialauswahl verwendet werden können. Diese Werte liegen im normalen Toleranzbereich der Produkteigenschaften, jedoch stellen sie keine zugesicherten Eigenschaftswerte dar und sollten demnach nicht zu Spezifikationszwecken herangezogen werden. Soweit nicht anders vermerkt, wurden die Werte an spritzgegossenen Prüfkörpern in "spritzfrischem" Zustand ermittelt. Der Kunde ist allein verantwortlich für die Qualität und die Eignung der Produkte für die Anwendung und hat die Verwendung und Verarbeitung vor dem Gebrauch zu testen. Datenblattwerte unterliegen einer regelmäßigen Überprüfung, die aktuellen Stände