

## SAXALEN PPH323B20U

**SAXALEN PPH323B20U** ist eine UV-stabilisierte 20% glaskugelgefüllte Polypropylen - Homopolymer Spritzgusstype mit optimierten Verzugseigenschaften und sehr guter Fließfähigkeit. Dieses Material ist auch zum Spritzgießen von dünnen Wandstärken geeignet.

*SAXALEN PPH323B20U is a UV-stabilized 20% glass-beads filled Polypropylene - Homopolymer intended for injection molding even for small wall-thickness. Furthermore this grade is characterized by very good flow properties and low warpage.*

Eigenschaft <i>Property</i>	Einheit <i>Unit</i>	Norm <i>Norm</i>	Bedingungen* <i>Conditions</i>	Wert <i>Value</i>
<b>Zugfestigkeit - Tensile Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	50 mm/min	<b>28</b>
<b>Bruchdehnung - Strain at Break</b>	%	ISO 527-1	50 mm/min	<b>60</b>
<b>Zugmodul - Tensile Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	1 mm/min	<b>1700</b>
<b>Biegefestigkeit - Flexural Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>38</b>
<b>Biegemodul - Flexural Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>1400</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C	<b>32</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	-30°C	<b>15</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C	<b>5</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	-30°C	<b>3</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	23°C	<b>25</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	-30°C	<b>13</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	23°C	<b>4</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	-30°C	<b>3</b>
<b>Vicat B/120</b>	°C	ISO 306		<b>92</b>
<b>HDT A 1.8 MPa T<sub>FF</sub></b>	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	<b>55</b>
<b>MVR</b>	cm <sup>3</sup> /10 min	ISO 1133	230 °C/2,16 kg	<b>35</b>
<b>Dichte – Density</b>	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183		<b>1,05</b>
<b>Verarbeitungshinweise – Processing</b>				
Empfohlene Massetemperatur - <i>Melt Temperature</i>	220-250°C			
Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mould Temperature</i>	40-70°C			

\* Prüfstab wenn nicht anders angegeben: trocken - *test specimen if not differently indicated: dry as molded*

Prüfungsumgebung - *test environment: 23°C/50% relH*

Alle Messwerte beziehen sich auf Naturmaterial - *Test results refer to natural color material*