



INKULONV20

glasfaserverstärkte Kunststoff-Legierung auf Polypropylen Basis

Technische Daten:

InkulonV20 bietet eine hohe Zähigkeit verbunden mit einer hohen Zugfestigkeit und Steifigkeit.

Die bevorzugten Einsatzgebiete für diesen Werkstoff liegen in den Bereichen Automobil- und Maschinenbau.

Das Material kann problemlos auf herkömmlichen Spritzgiessmaschinen verarbeitet werden. Auf Grund des abrasiven Verhaltens der Verstärkungskomponente ist der Einsatz verschleissgeschützter Spritzgiessmaschinen (Zylinder, Schnecke und Düse) zu empfehlen.

Für die Düsentemperatur empfehlen wir einen Temperaturbereich von 230°C bis 260°C. Die Werkzeugtemperatur wird günstigerweise im Bereich von 40°C bis 60°C eingestellt. Der Spritzdruck sollte ca. 10% bis 20% höher eingestellt werden als bei der Verarbeitung von reinem PP.

Da das Material nicht hygroskopisch ist, braucht bei sachgerechter Lagerung nicht vorgetrocknet werden; auch bei der Fertigbearbeitung braucht i.d.R. nicht konditioniert werden. Bei Oberflächenfeuchte (z.B. Kondenswasserbildung) ist es ratsam, bei 80°C ca. 2 h vorzutrocknen.

Durch eine Einfärbung können die mechanischen und tribologischen Eigenschaften verändert werden. Granulat sollte in den original-Verpackungen trocken bei max. 35°C gelagert werden. Das Granulat sollte während der Lagerung nicht dem Einfluss von Wasser, oder Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden.

Eigenschaften	Prüfnorm	Einheit	Wert
Dichte	ISO 1183	kg/dm ³	1,05
Zug E-Modul	ISO 527	N/mm ²	4500
Zugfestigkeit (5m/min)	ISO 527	N/mm ²	60
Kugeldruckhärte H358/30	ISO 2039/1	N/mm ²	95
Charpy Schlagzähigkeit	ISO 179	kJ/m ²	35
Charpy Kerbschlagzähigkeit	ISO 179/1eA	kJ/m ²	8
Formbeständigkeits-temperatur 1,8 MPa	ISO 75	°C	125
Schmelzindex (230/2,16)	ISO 1133	g/10min	3,5

Hinweis: Alle Messwerte werden, wenn nicht anders angegeben, bei Raumtemperatur ermittelt.