

**XENOPREN® E/P-GF-10**

Xenopren® E/P-GF-10 jest kopolimerem propylenowo-etylenowym wzmocnionym chemicznie związanym włóknem szklanym w ilości 10 %. Tworzywo to reprezentuje klasę produktów charakteryzujących się dużą sztywnością, stabilnością wymiarów oraz podwyższoną odpornością termiczną. W porównaniu do homopolimeru **Xenopren E/P-GF-10** odznacza się wyższą udarnością, zwłaszcza w niskich temperaturach. Przetwórstwo Xenoprenu® wymaga wtryskarek o ciśnieniu wtrysku 80 – 120 Mpa. Zalecana temperatura cylindra ok. 240°C, a temperatura formy 75°C. Średni skurcz prasowniczy tego tworzywa wynosi 0,6%. Kopolimer z włóknem szklanym służy m.in. do wykonywania wyrobów wtryskowych mających zastosowanie w przemyśle motoryzacyjnym, elektrotechnicznym oraz w artykułach gospodarstwa domowego. Xenopreny® specjalne określone są symbolem literowym. Litera **L** oznacza podwyższoną odporność na działanie światła; **CC** – chemiczne wiązanie wypełniacza; **HF** – podwyższony wskaźnik płynięcia; **V0** oznacza klasę nie palności wg UL 94; **Ż** – dopuszczenie do kontaktu z żywnością

WŁASNOŚCI XENOPRENU® E/P-GF-10

<i>Wyszczególnienie</i>	<i>Norma</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Wielkość</i>
<i>Zawartość popiołu</i>	<i>PN-92/C-89074</i>	<i>%</i>	<i>9 – 11</i>
<i>Granica plastyczności, min</i>	<i>PN-81/C-89034</i>	<i>MPa</i>	<i>30</i>
<i>Naprężenie zrywające, min</i>	<i>PN-81/C-89034</i>	<i>MPa</i>	<i>30</i>
<i>Wydłużenie na granicy plastyczności, min</i>	<i>PN-81/C-89034</i>	<i>%</i>	<i>4</i>
<i>Wydłużenie przy zerwaniu, min</i>	<i>PN-81/C-89034</i>	<i>%</i>	<i>4</i>
<i>Udarność z karbem wg Izoda, nie mniej niż</i>	<i>PN-85/C-89050</i>	<i>kJ/m²</i>	<i>7</i>
<i>Masowy wskaźnik płynięcia</i>	<i>PN-93/C-89069</i>	<i>g/600s</i>	<i>-</i>
<i>Palność</i>	<i>UL 94</i>		<i>HB</i>

Zamieszczone wartości zostały oznaczone na kształtkach otrzymanych metodą wtrysku z tworzywa w kolorze czarnym.

Warunki przetwórstwa :

- temperatura cylindra 230 – 250 ° C
- temperatura formy 40-70 ° C
- ciśnienie wtrysku 80 - 100 MPa

Można zawracać odpady w 100% ; suszenie tworzywa nie jest konieczne.