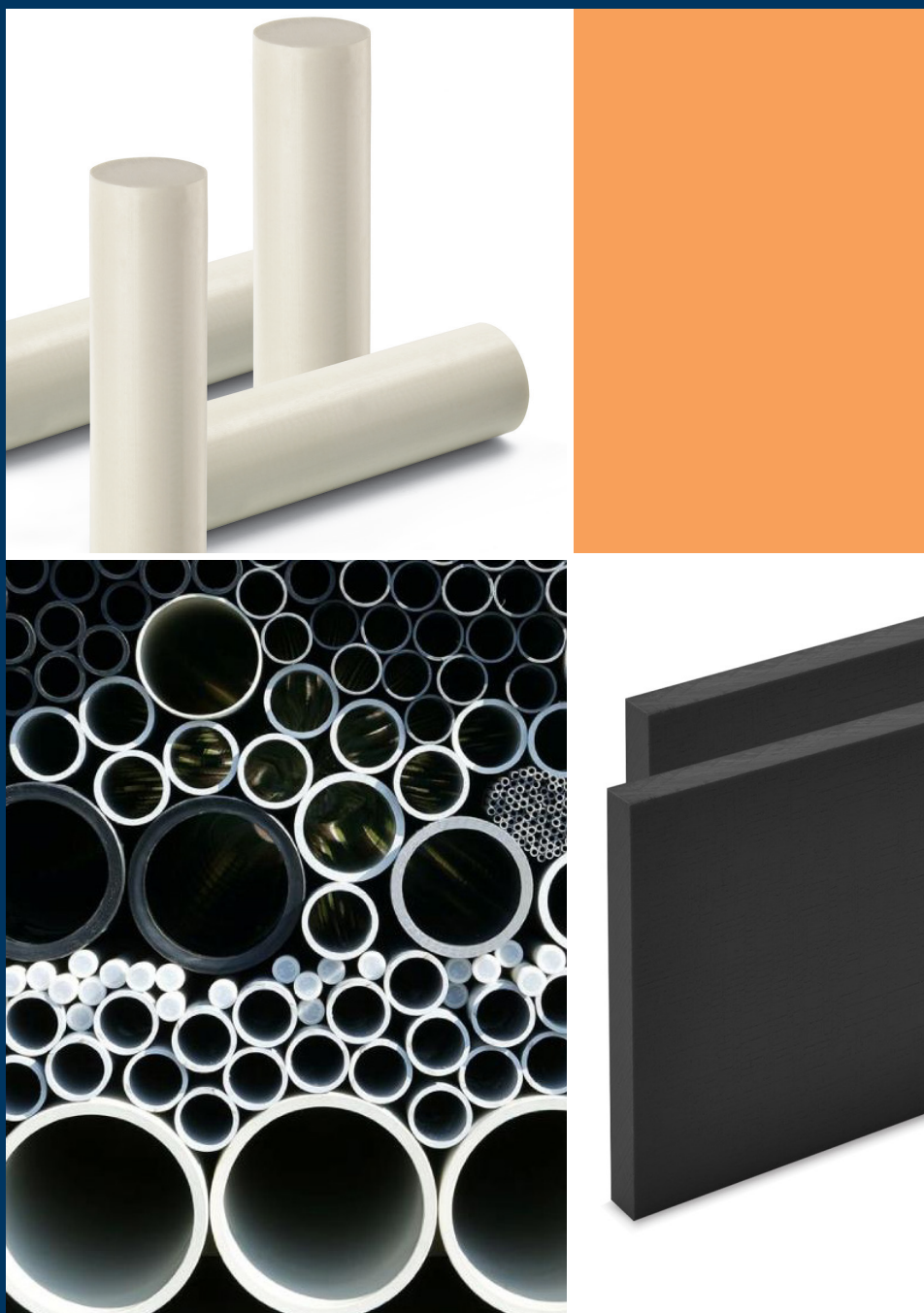


TEKNISK PLAST

Indblik i plast til industrien



PLAST ER EN VERDEN AF MULIGHEDER

Din leverandør og partner af teknisk plast til industrien

Gode tætte relationer, teknisk indsigt og forståelse er vigtige nøgleord for at få succes. Jo mere vi forstår, hvad der er vigtigt for dig og din virksomhed eller industri, desto bedre kan vi hjælpe med de rigtige materialer, rådgivning og de nyeste produktionsteknologier.

Vi er et team af dygtige kolleger, der gerne deler ud af vores erfaring og knowhow, således at du får det rigtige produkt til netop den anvendelse, som du har brug for.

Vores brede lagerprogram af teknisk plast/high performance plast gør, at vi kan dække næsten alle forespørgsler og sikre hurtig levering. Hvis vi imod forventning ikke skulle have produkterne på lager, så har vi adgang til de førende producenter fra hele verden og kan skaffe dette med kort varsel.

Vi har hele tiden fokus på kvalitet og innovation og identificerer løbende, qua vores tætte globale netværk, nye applikationer og udvikler dermed konstant såvel vores vidensbase og skaffer løsninger og produkter til de nye områder.

En stadig vidensdeling samt videreudvikling af vore medarbejderes tekniske kompetencer står højt på dagsordenen og er en forudsætning for at kunne yde den bedste service, rådgive og levere kvalitet hver dag.

Vi bekymrer os om sikkerhed i alle aspekter af vores forretning, fra at udvikle sikre produkter til dig, til at have et sikkert og godt arbejdsklima og miljø for vores medarbejdere.

RIAS arbejder kontinuerligt på at forbedre vores forretningsprocesser for bedre at kunne imødekomme vores kunders forventninger og markedernes behov.

Vi glæder os til også at kunne hjælpe dig med optimerede løsninger, der opfylder netop dine behov.



RIAS tilbyder

Bred vifte af produktionsteknikker

CNC bearbejdning

- 3 og 5 akset fræsning
- 2D og 3D fræsning
- Drejning
- Laserskæring

3D print

- SLS og FDM teknologi

Plastbearbejdning i øvrigt

- Varmluftsvejsning
- Spejlsvejsning
- Kold- og varmbukning
- Limning
- Polering
- Afspænding
- Montage

Totalløsninger

Anvendelses know-how i større brancher

Aerospace teknologi

(Luft- og rumfartsteknologi)

Alternative energier

Arkitektur

Automobil konstruktion

Byggebranchen

Kemisk industri - olie og gas

Fødevareindustrien

Byggeri og anlægsmaskineri

Industrianlæg

Medicinsk teknologi

Halvledere og elektronik

Sport og fritid

Telekommunikation og kraftværker

Transport

Markedsorienteret udviklingsstrategi

Fælles udvikling med kunder

Bevarelse og beskyttelse af miljøet

Markedsorienteret produktudvikling

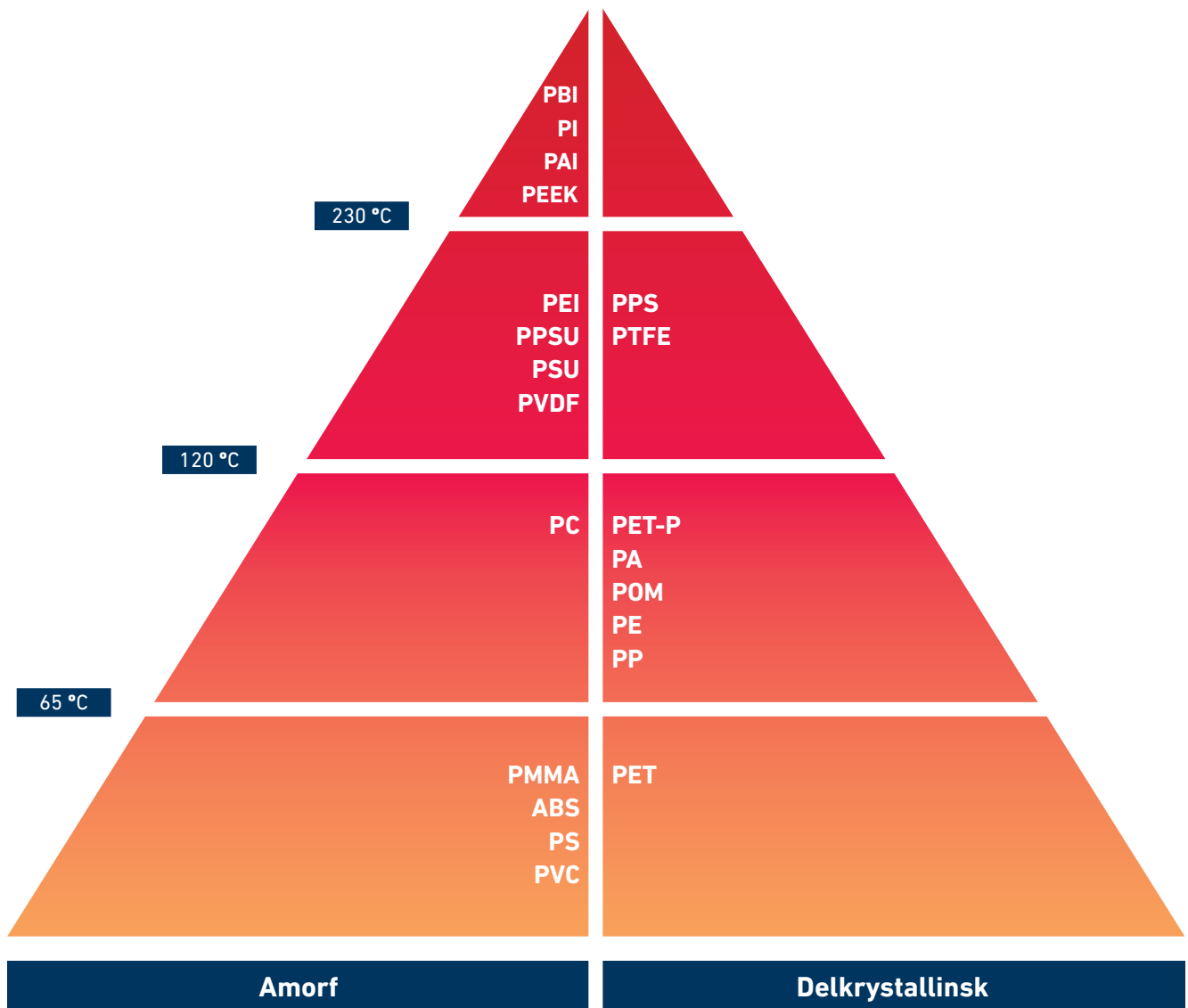
Materiale certificering

Sporbarhed af produkter

Overholdelse af lovkrav

Tekniske standarder og normer

Forståelse af markedstendenser



Plasttype	Materialebetegnelse	Materialebeskrivelse
ABS	Acrylonitril-butadien-styren	Er en amorf termoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~100-120°C. ABS kombinerer stor slagstyrke med god stivhed og dimensionsstabilitet, har en fin overfladefinish og er let at forarbejde.
PA6	Polyamid 6	Polyamider er delkrystallinske termoplast med følgende glasovergangstemperaturer: PA6 og PA 6.6 Tg ~ 50°C. PA 12 Tg ~ 45°C. Polyamider er generelt kendetegnet ved gode mekaniske og kemiske egenskaber, god udmattelses- og krybemodstand samt gode friktions- og slidegenskaber.
PA6 FG	Polyamid 6 FG	Fødevaregodkendt PA
PA 6 FR	Polyamid 6 FR	Flammehæmmende og selvslukkende PA uden halogener
PA6 + MoS2	Polyamid 6 + MoS ₂	Ved tilsætning af MoS ₂ opnås forbedrede slidegenskaber og større hårdhed.
PA6 GF30	Polyamid 6 + 30% glasfiber	Ved tilsætning af 30% glas opnås en markant forbedring i styrke og stivhed samt en lavere vandabsorption.
PA 6G	Polyamid 6G	Støbt PA 6 med gode slidegenskaber og forbedret forarbejdelighed.
PA 6G MoS2	Polyamid 6G + MoS ₂	Ved tilsætning af MoS ₂ opnås forbedrede slidegenskaber og større hårdhed.
PA 6G OL	Polyamid 6G OL	Ved tilsætning af olie opnås forbedrede slid- og friktionsegenskaber. Høj PV-værdi.
PA 6.6	Polyamid 6.6	I forhold til PA6 er PA6.6 hårdere, stivere, mere dimensionsstabil og har bedre slidegenskaber.
PA 6.6 + MoS2	Polyamid 6.6 + MoS ₂	Ved tilsætning af MoS ₂ opnås forbedrede slidegenskaber og større hårdhed.
PA 6.6 GLD	Polyamid 6.6 GLD	Med fast smøremiddel, - hvilket giver bedre slid- og friktionsegenskaber. Høj PV værdi.
PA6.6 GF30	Polyamid 6.6 + 30% glasfiber	Ved tilsætning af 30% glas opnås en markant forbedring af styrke og stivhed samt en lavere vandabsorption.
PA 12	Polyamid 12	Gode slidegenskaber og lav vandabsorption.
PC	Polycarbonat	PC er en amorf termoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 150°C. PC er kendetegnet ved høj slagstyrke og stivhed, dimensionsstabilitet og varmebestandighed, - dog ikke i forbindelse med varmt vand og damp.
PC GF30	Polycarbonat + 30% glasfiber	Ved tilsætning af 30% glas forbedres de fleste mekaniske egenskaber.
PEEK	Polyetheretherketon	PEEK er en delkrystallinsk termoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 143°C. PEEK er kendetegnet ved en glimrende kemikalie- og temperaturbestandighed, gode slid- og friktions-egenskaber samt høj udmattelsesstyrke, stivhed og styrke.
PEEK CF30	Polyetheretherketon + 30% kulstof	Ved tilsætning af 30% carbonfibre opnås højeste styrke og stivhed - meget høj slidstyrke.
PEEK GF30	Polyetheretherketon + 30% glasfiber	Ved tilsætning af 30% glas opnås en markant forøgelse af de mekaniske egenskaber.
PEEK MG	Polyetheretherketon MG	Medicinalteknisk kvalitet. Speciel biokompatibel kvalitet - godkendt i henhold til USP Class 6
PEEK Mod	Polyetheretherketon Mod	Med tilsætning af smøremidler PTFE, carbon og grafit opnås forbedrede slidegenskaber, samt en lav friktionskoefficient.
PEHD HMWPE UHMWPE	Polyethylen PE300 PE500 PE1000	Polyethylen er en delkrystallinsk termoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ ±120°C. Polyethylen er egnet til kontakt med levnedsmidler og er kendetegnet ved særdeles god bestandighed overfor vand, fugt og kemikalier. Specielt HMW PE og UHMW PE er kendetegnet ved stor slidstyrke og lav friktion.
PEI	Polyetherimid	PEI er en amorf termoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 215°C. PEI er kendetegnet ved stor styrke og stivhed. Ved høje temperaturer en god kemikaliebestandighed samt gode elektriske egenskaber indenfor et bredt temperaturområde.
PEI GF30	Polyetherimid + 30% glasfiber	Ved tilsætning af 30% glas opnås en forbedring af de mekaniske egenskaber.

Vejrbestandighed	Klæbning	Svejsning	Anvendelse
ABS har en begrænset vejrbestandighed (gulner - ældes og bliver sprød).	ABS kan klæbes med opløsningsmidler som methylthylketone (MEK). Ved klæbning til andre materialer kan kontaktlim eller to-komponent klæber anvendes.	ABS kan svejses ved hjælp af varmluft, stuksvejsning og ultralyd.	ABS anvendes, hvor der stilles krav til smidighed, slagstyrke og finish, f.eks.: Automobilindustrien - husholdningsudstyr - kommunikationssektoren.
UV-lys gør Polyamid sprødt. Til udendørs komponenter anbefales sort indfarvet PA.	Polyamider er ikke velegnede til klæbning. Der findes dog specialklæbere fortrinsvist baseret på phenoler eller myresyre.	Bedst egnede svejsemetoder er varmluft- og friktionsvejsning.	Typisk anvendes Polyamider indenfor maskinindustrien til glidelejer, tandhjul, koblinger og tilsvarende emner, hvor der stilles store krav til styrke og slidegenskaber.
PC er mindre bestandig overfor UV-lys, men kan stabiliseres.	PC kan klæbes med methylenchlorid og ethylendichlorid. Mod andre materialer står en lang række klæbere til rådighed.	PC kan bl.a. ultralyds-, friktions- og varmluftsvæjse.	PC anvendes bl.a. til sikkerhedsudstyr på grund af den meget høje slagstyrke.
PEEK påvirkes kun i ringe grad af UV-lys. Høj strålingsbestandighed op til 10.000 Mrad.	PEEK kan klæbes med Cyanoacrylat og Epoxyklæbere.	PEEK kan svejses med ultralyd og friktionsvejsning.	PEEK anvendes, hvor der stilles de højeste krav. Det kan være i forbindelse med temperatur, kemikalier, mekaniske belastninger og strålingspåvirkninger. Typiske industrier er: Luftfarts-, atom- og automobilindustri.
PE er ikke bestandigt overfor UV-stråler med mindre den stabiliseres eller indfarves med carbon black.	På grund af den gode kemiske bestandighed klæber PE ikke i udpræget grad. Der findes dog PE klæbere på markedet.	Svejsning er en god sammenføjningsmetode for PEHD. Der kan benyttes varmluft- og stuksvejsning samt ekstrudersvejsning. HMW PE og især UHMW PE er vanskeligere at svejse.	Kar, tanke, beholdere og komponenter til den kemiske industri og transportindustri på grund af god slidstyrke og lav friktionskoefficient.
PEI har en god bestandighed overfor UV-lys.	PEI kan klæbes med Methylenchlorid eller mod andre materialer med f.eks. Polyurethan og Epoxyklæbere.	PEI kan svejses med ultralyds-, friktions- eller stuksvejsning.	PEI anvendes typisk til emner og komponenter, hvor varmebestandighed, kemikaliebestandighed og udpræget flammehæmmende egenskaber ønskes. Dette gælder især indenfor medicinal-, elektronik- og levnedsmiddelindustrien samt i husholdningsudstyr.

Plasttype	Materialebetegnelse	Materialebeskrivelse
PES	Polyethersulfon	PES er en amorf thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 230°C. PES er kendetegnet ved en god varmebestandighed og resistens mod koldflydning, det er et sejt, stærkt og stift materiale med en god kemikaliebestandighed også ved høje temperaturer.
PES GF 30	Polyethersulfon + 30% glasfiber	Ved tilsætning af 30% glas opnås en forbedring af de mekaniske egenskaber.
PETP	Polyethylenterephthalat	PETP er en delkrystallinsk thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 70°C. PETP er kendetegnet ved lav vandabsorption, høj dimensionsstabilitet, god kemikaliebestandighed samt gode friktions- og slideegenskaber.
PETP GLD	Polyethylenterephthalat GLD	Med tilsætning af smøremiddel - forbedrede friktions- og slideegenskaber.
POM	Polyoxymethylen POM-H / Homopolymer POM-C/ Copolymer	POM er en højkrystallinsk thermoplast, der forekommer som homopolymer og co-polymer med glasovergangstemperatur på Tg, homo +85°C, Tg, co-po. +75°C. POM er kendetegnet ved sin stivhed, styrke og hårdhed samt formbestandighed ved forhøjet temperatur. Desuden lav friktion og gode slideegenskaber.
POM-C FG	Polyoxymethylen FG	Fødevaregodkendt POM
POM-C GF25	Polyoxymethylen + 25% glasfiber	Ved tilsætning af 25% glasfiber opnås en markant forbedring af de fleste mekaniske egenskaber, deriblandt E-modul og styrke samt en reduktion af den termiske udvidelseskoefficient.
POM-C GLD	Polyoxymethylen GLD	Med tilsætning af fast smøremiddel - forbedrede friktions- og slideegenskaber.
POM-C MDT	Polyoxymethylen MDT	Metal dedekterbar POM
POM-C MG	Polyoxymethylen MG	Medicinalteknisk kvalitet. Speciel biokompatibel kvalitet - godkendt i henhold til USP Class 6
PP	Polypropylen	PP er en delkrystallinsk thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 10°C. PP er karakteriseret ved god varmekfasthed og kemisk bestandighed samt gode mekaniske egenskaber, specielt er udmattelsesstyrken høj.
PPO	Polyphenylenoxid	PPO er en amorf thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 180°C. PPO er kendetegnet ved en god dimensionsstabilitet, lav vandabsorption, hydrolysebestandighed og høj styrke/ stivhed.
PPS	Polyphenylensulfid	PPS er en delkrystallinsk thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 90°C. PPS er kendetegnet ved stor styrke og stivhed samt en ringe tendens til krybning ved høje temperaturer.
PPS GF40	Polyphenylensulfid + 40% glasfiber	Ved tilsætning af 40% glas forbedres de fleste mekaniske egenskaber betragteligt.
PPSU	Polyphenylensulfon	PPSU er en amorf thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 220°C. Materialet er kendetegnet ved stor styrke, stivhed, hårdhed og dimensionsstabilitet over et bredt temperatur-område. Har en højere slagstyrke end PES, PSU og PEI samt bedre kemikalie- og hydrolysebestandighed.
PPSU MG	Polyphenylensulfon MG	PPSU MT er en medicinalteknisk kvalitet. Speciel biokompatibel kvalitet - godkendt i henhold til USP Class 6
PSU	Polysulfon	PSU er en amorf thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 190°C. PSU er kendetegnet ved god styrke, stivhed og kemikaliebestandighed samt gode elektriske egenskaber og god hydrolysebestandighed.
PSU GF30	Polysulfon + 30% glasfiber	Ved tilsætning af 30% glas opnås en forbedring af de mekaniske egenskaber.
PTFE	Polytetrafluorethylen	PTFE er en højkrystallinsk thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 127°C. PTFE er kendetegnet af fremragende kemikalieresistens, meget bredt temperaturanvendelsesområde og meget lav friktionskoefficient.
PTFE GF 25	Polytetrafluorethylen + 25% glasfiber	Ved tilsætning af glas opnås en forbedring af de mekaniske egenskaber samt slidstyrke.
PVC	Polyvinylchlorid	PVC er en amorf thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 80°C. PVC (hård) er kendetegnet ved sin styrke og fremragende kemikaliebestandighed.
PVDF	Polyvinylidenfluorid	PVDF er en højkrystallinsk thermoplast med en glasovergangstemperatur på Tg ~ 40°C. PVDF er kendetegnet ved en særdeles god kemikaliebestandighed og besidder de bedste mekaniske egenskaber af fluorplastene

Vejrbestandighed	Klæbning	Svejsning	Anvendelse
PES angribes af UV-lys.	PES kan klæbes med Dichlor-methan. Samlingen bør efterfølgende varmebehandles ved 100°C.	PES kan bl.a. ultralyds-svejses.	Temperaturbestandigheden og de gode mekaniske egenskaber ved vedvarende belastning gør, at PES anvendes i elektronik-, automobil- og maskinindustrien samt den farmaceutiske industri.
UV-lys gør PETP sprødt. Til udendørs komponenter anbefales sort indfarvet PETP.	PETP er vanskelig at klæbe.	PETP kan friktions-stuk- og ultralydssvejses.	PETP anvendes bl.a. til tandhjul, koblinger, glidelejer samt komponenter til elektriske apparater.
UV-lys fremkalder sprødhed i materialet. Til udendørs komponenter anbefales sort indfarvet POM.	POM er ikke velegnet til klæbning.	Almindelige svejsemetoder for POM er ultralyds-, struk- og friktionssvejsning.	Maskin- og apparatsektoren. Tandhjul, glidelejer og pumpelede.
PP nedbrydes af UV-lys, hvis det ikke stabiliseres. Under 10°C bliver materialet sprødt. Ved lave temperaturer anbefales PP-Copolymer.	På grund af den gode kemiske bestandighed klæber PP ikke i udpræget grad. Der findes dog PP klæbere på markedet.	Svejsning er en god sammenføjningsmetode for PP, hvor der kan benyttes varmluft- og stuksvejsning samt ekstrudersvejsning	Rørsystemer, kar og beholdere til den kemiske industri, medicinske artikler og husholdningsartikler.
Ved udendørs brug forringes de mekaniske egenskaber noget i starten, hvorefter der indtræder en stabilisering. Der findes stabiliserede typer.	PPO kan klæbes med opløsningsmidler som trichlorethylen eller methylenchlorid. Ved klæbning mod andre materialer kan cyanoacrylat eller epoxyklæber anvendes.	PPO kan stuk-, friktions- eller ultralydssvejses.	PPO anvendes typisk, hvor der stilles krav til dimensionsstabilitet, hydrolyse- og varmebestandighed. Automobilindustrien - husholdningsudstyr - kabinetter til radioer og fjernsyn.
PPS påvirkes af UV-lys, men kan stabiliseres. PPS påvirkes ikke af radioaktiv stråling op til 1000 Mrad.	PPS er vanskelig af klæbe.	PPS er vanskelig at svejse.	PPS anvendes i automobil- og elektronikindustrien. På grund af stivhed, krybemodstand, dimensionsstabilitet og de gode elektriske egenskaber udgør PPS et glimrende alternativ til hærdeplastene.
PPSU er UV resistent	PPSU kan klæbes med Epoxyklæbere, Polyurethanklæbere og opløsningsmiddelklæbestoffer som Methylethylketone (MEK)		PPSU anvendes i stor udstrækning i medicinal og farmaceutisk industri til komponenter, der hyppigt bliver udsat for sterilisation, enten ved bestråling, damp, ethylen oxid eller varm luft. Typiske emner kan være dele i dialyseapparat, holdere for reagensglas, håndtag til kirurgiske instrumenter, steriliseringsbakker og beholdere.
PSU påvirkes af UV-lys, men har en høj strålingsbestandighed.	PSU kan klæbes med Epoxyklæbere.	PSU kan varmluft- og ultralydssvejses.	Anvendelsesområdet for PSU er stort på grund af de mange gode egenskaber. Typiske industrier er elektronik-, automobil-, luft- og rumfartsindustrien, medicinal- og levedsmiddelindustrien samt husholdningsudstyr.
PTFE nedbrydes ikke af UV-lys.	PTFE kan klæbes, hvis klæbefladerne forbehandles ved ætsning.	PTFE kan ikke svejses på normal vis.	PTFE anvendes typisk, hvor der stilles meget høje krav til kemikalie- og/eller temperaturbestandighed samt lav friktion.
Hårde PVC typer er normalt ikke egnet til udendørs brug, der findes dog stabiliserede typer og varianter, hvor UV-stabiliteten er særdeles god.	Klæbning af PVC er en velkendt teknik, og der findes mange PVC lime på markedet. Ved klæbning af PVC mod andre materialer, kan kontaktlim eller to-komponent epoxyklæber anvendes.	PVC svejses nemt ved varmluftssvejsning, stuksvejsning og friktionssvejsning.	Ca. en trediedel af al hård PVC benyttes til rør og fittings til den kemiske industri og byggesektoren.
PVDF er et UV-bestandigt materiale.	PVDF er klæbbar med specialklæbere.	PVDF kan bl.a. varmluft- ultralyds- og stuksvejses.	Typisk anvendes PVDF indenfor den kemiske industri til kar, tanke, pumpelede, rør, fittings og armaturer ligesom anlæg til behandling af ultrarent vand.

Produkt navn	Mekaniske egenskaber v. 23 °C						
	Vægtfylde (ISO 1183) g/cm ³	Trækstyrke v. flydning (ISO 527) MPa	Brudforlæng- else (ISO 527) %	E-modul v. træk (ISO 527) MPa	Kugletryks- hårdhed (ISO 2039) Mpa	Slag- styrke kJ/m ²	Kærslag- styrke (ISO 179) kJ/m ²
ABS (rundstænger)	1,07	45	20	2400	90	-	11
ABS 5-300	1,06	40	-	2050	-	-	21
ABS 5-400	1,06	40	-	2050	-	-	21
ABS 5-455	1,06	42	40	2150	90	-	18
HIPS 4-2G0	1,05	18	50	1900	70	-	10
HIPS 4-400/15	1,05	18	55	1800	70	-	10
PA 6 + PE	1,14	75	35	3400	-	-	3,5
PA 6 G	1,15	75	45	3400	180	-	3
PA 6 G MOS2	1,15	90	20	3400	180	-	-
PA 6 GF 30	1,35	100	5	5000	210	-	6
PA 6 XT	1,14	80	50	3200	170	-	3
PA 6.6 XT	1,15	80	7	3470	170	Intet brud	-
PA 6.6 XT GF 30	1,32	-	5	5000	210	-	6
PC	1,20	60	50	2350	-	Intet brud	80P
PC GF 20	1,33	85	5	3800	-	-	8
PE HD 1000	0,93	20	200	680	-	-	Intet brud
PE HD 300	0,95	22	50	800	-	-	12
PE HD 500	0,96	27	50	1200	-	-	Intet brud
PEEK	1,31	110	20	4000	M99	Intet brud	4
PEEK GF 30	1,51	80	5	6000	-	32	3
PEI GF 30	1,51	120	4	5000	-	-	-
PES	1,37	90	15	2700	-	-	7
PET - G	1,27	45	40	2200	-	Intet brud	7
PET - P	1,38	85	15	3000	170	-	2
POM - C	1,41	67	30	2800	125	-	6
POM - C GF 25	1,58	65	3	4500	-	-	4
POM - C GLD 160	1,52	50	16	2500	120	-	4
POM - H	1,42	75	30	3200	160	-	10
PPE	1,10	50	10	2400	-	-	11
PPS	1,35	90	3	4150	M90	-	-
PPS GF 40	1,65	90	2	6500	M100	-	-
PSU	1,24	80	15	2600	155	-	6
PTFE	2,17	-	250	600	23	-	20
PTFE GF 25	2,25	13	180	-	-	-	-
PVC - U	1,36	51	3	3040	120	-	3
PVC (-15)	1,22	-	340	-	-	-	-
PVC (-25)	1,18	-	390	-	-	-	-
PVC (-60)	1,18	-	420	-	-	-	-
PVC K.ES	1,43	48	20	2500	90	Intet brud	6
PVC T.EC	1,44	-	20	2700	-	-	4
PVC T.ES	1,40	-	20	2500	-	-	6
PVDF	1,78	55	30	2100	-	-	12
RPC	1,20	90	50	2300	-	Intet brud	10

Data opgivet v. 23 °C og 50% relativ luftfugtighed. Ligevægt tilstand.

De elektriske egenskaber kan variere for sorte indfarvede materialer. Tørt, intet fugtindhold i materialet.

Ovennævnte værdier er kun som vejledende værdier for en vurdering af materialerne.

Mekaniske egenskaber v. 23 °C		Elektriske egenskaber				
Friktionskoefficient	Slid µm/km	Dielektricitets- konstant (IEC 60250)	Dielektrisktabsfaktor 50 HZ	Specifik- modstand (IEC 60093) Ohm x cm	Overflade- modstand Ohm	Gennemslags- spænding (IEC 60243) kV/mm
-	-	3,1	0,015	10 ¹⁴	10 ¹³	20
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	3,7	0,020	10 ¹⁴	10 ¹²	20
-	8,10	-	-	-	-	-
-	-	-	-	10 ¹²	10 ¹²	-
0,88	12,59	3,9	0,020	10 ¹⁴	10 ¹²	20
0,57	8,10	3,8	0,026	10 ¹²	10 ¹²	28
-	-	-	-	-	-	-
-	-	3,0	0,001	10 ¹³	10 ¹⁵	34
-	-	3,3	0,010	10 ¹⁴	10 ¹⁴	35
-	-	2,3	0,000	10 ¹³	10 ¹³	45
-	-	2,4	0,000	10 ¹³	10 ¹³	45
-	-	2,3	0,000	10 ¹³	10 ¹³	45
0,44	4,33	3,2	0,001	4,9x10 ¹⁴	10 ¹⁷	20
-	-	3,2	0,001	10 ¹³	10 ¹²	20
-	-	3,3	0,002	10 ¹⁴	10 ¹⁴	35
-	-	3,9	0,002	10 ¹⁷	10 ¹³	25
-	-	2,6	-	10 ¹⁵	10 ¹⁴	30
0,36	6,11	3,4	0,001	10 ¹⁷	10 ¹⁵	20
0,53	0,69	3,8	0,002	10 ¹²	10 ¹²	40
-	-	-	-	-	-	-
0,31	2,66	3,7	0,002	10 ¹⁴	-	33
0,27	1,79	3,8	0,002	10 ¹⁴	10 ¹⁴	25
-	-	2,8	0,008	10 ¹⁴	10 ¹⁴	30
-	-	-	-	10 ¹²	10 ¹⁴	30
-	-	-	-	10 ¹²	10 ¹²	28
-	-	3,2	0,001	10 ¹⁴	10 ¹³	30
0,08	-	2,1	-	10 ¹⁷	-	45
0,18	-	-	-	10 ¹⁴	-	-
-	-	3,0	-	10 ¹²	10 ¹²	40
-	-	-	-	-	4x10 ¹²	-
-	-	-	-	-	4x10 ¹²	-
-	-	-	-	-	4x10 ¹²	-
-	-	3,4	0,016	10 ¹³	10 ¹⁴	27
-	-	3,2	0,020	10 ¹⁴	10 ¹²	-
-	-	3,2	0,020	10 ¹⁴	10 ¹²	-
-	-	9,0	0,020	10 ¹³	10 ¹³	21
-	-	-	-	-	-	-

Data opgivet v. 23 °C og 50% relativ luftfugtighed. Ligevægt tilstand.

De elektriske egenskaber kan variere for sorte indfarvede materialer. Tørt, intet fugtindhold i materialet.

Ovennævnte værdier er kun som vejledende værdier for en vurdering af materialerne.

Produktnavn	Termiske egenskaber				
	Krystalitsmelte-temperatur	Varmelednings-tal (ISO 52612) W/m x K	Specifik varme-fylde kJ/kg x K	Termisk udvidelses-koefficient (ISO 53752) mm/m °C	Max anv. temperatur kortvarigt °C
ABS (rundstænger)	-	0,17	1,20	0,090	100
ABS 5-300	-	-	-	0,100	85
ABS 5-400	-	-	-	0,100	85
ABS 5-455	-	-	-	0,100	85
HIPS 4-2G0	-	-	-	0,090	70
HIPS 4-400/15	-	-	-	0,090	70
PA 6 + PE	215	0,25	1,70	0,080	160
PA 6 G	216	0,25	1,70	0,080	170
PA 6 G MOS2	220	0,23	1,70	0,080	170
PA 6 GF 30	220	0,28	1,50	0,060	180
PA 6 XT	220	0,23	1,70	0,090	160
PA 6.6 XT	260	0,35	1,70	0,080	170
PA 6.6 XT GF 30	260	0,24	1,50	0,050	200
PC	-	0,20	-	0,065	140
PC GF 20	-	0,22	-	0,030	180
PE HD 1000	135	0,40	1,90	0,200	130
PE HD 300	135	0,40	1,90	0,200	100
PE HD 500	135	0,40	1,90	0,200	100
PEEK	343	0,25	1,34	0,050	310
PEEK GF 30	343	0,43	-	0,030	310
PEI GF 30	-	-	-	-	210
PES	-	0,18	1,10	0,055	220
PET - G	-	0,19	-	0,050	60
PET - P	255	0,28	1,10	0,060	180
POM - C	165	0,31	1,50	0,110	140
POM - C GF 25	165	-	-	0,030	140
POM - C GLD 160	165	-	-	0,120	140
POM - H	175	0,31	1,50	0,100	150
PPE	-	0,23	-	0,080	110
PPS	285	-	-	0,058	260
PPS GF 40	285	-	-	0,030	250
PSU	-	0,26	1,10	0,055	180
PTFE	-	0,24	-	0,012	260
PTFE GF 25	-	-	-	0,010	280
PVC - U	75	0,14	-	0,080	60
PVC (-15)	-	0,16	-	-	50
PVC (-25)	-	0,16	-	-	30
PVC (-60)	-	0,16	-	-	15
PVC K.ES	-	0,16	-	0,080	55
PVC T.EC	-	0,16	-	0,070	60
PVC T.ES	-	0,16	-	0,070	60
PVDF	178	0,20	-	0,140	150
RPC	132	-	-	0,700	120

Data opgivet v. 23 °C og 50% relativ luftfugtighed. Ligevægt tilstand.

De elektriske egenskaber kan variere for sorte indfarvede materialer. Tørt, intet fugtindhold i materialet.

Ovennævnte værdier er kun som vejledende værdier for en vurdering af materialerne.

Termiske egenskaber		Øvrige			
Min. anv. temperatur kontinuert	Max anv. temperatur kontinuert	Vandabsorp- tion	Varmebestandighed	Formnings- temperatur	Brandforhold
		(ISO 62)	(ISO 75)		UL 94
°C	°C	%	°C	°C	
-40	80	0,30	-	-	HB
-40	85	-	98	150 - 180	HB
-40	85	-	98	150 - 180	HB
-40	85	-	97	150 - 100	HB
-40	70	-	90	150 - 170	HB
-40	70	-	90	150 - 170	HB
-40	110	2,00	90	-	HB
-40	110	2,50	95	-	HB(3mm) V2(6mm)
-30	95	2,80	100	-	HB(3mm) V2(6mm)
-30	110	2,00	140	-	HB
-40	85	3,00	75	-	HB
-30	95	2,80	100	-	HB
-20	120	1,70	150	-	HB
-40	120	0,12	128	175 - 195	HB
-30	120	0,20	138	-	V0
-200	80	0,01	79	-	HB
-50	80	0,01	67	-	HB
-100	80	0,01	79	-	HB
-60	250	0,20	152	-	V0
-20	250	0,10	315	-	V0
-30	170	0,40	210	-	V0
-50	180	0,70	200	-	V0
-40	60	0,20	68	125 - 165	HB
-20	115	0,25	80	-	HB
-50	100	0,20	110	-	HB
-20	100	0,20	160	-	HB
-50	100	0,65	98	-	HB
-50	90	0,20	110	-	HB
-40	100	0,10	100	-	HB
-20	220	0,02	110	-	V0
0	220	0,02	260	-	V0
-50	160	0,20	175	-	V0(6 mm) HB(3mm)
-200	200	0,01	-	-	V0
-200	260	-	-	-	V0
-15	60	0,50	72	-	V0
-15	50	0,20	-	-	-
-25	30	0,20	-	-	-
-60	15	0,20	-	-	-
-10	55	0,08	68	120 - 140	V0
-20	60	1,00	70		V0
-30	60	3,00	66	140 - 170	-
-20	140	0,04	115	-	V0
-40	115	-	132	175 - 195	-

Data opgivet v. 23 °C og 50% relativ luftfugtighed. Ligevægt tilstand.

De elektriske egenskaber kan variere for sorte indfarvede materialer. Tørt, intet fugtindhold i materialet.

Ovennævnte værdier er kun som vejledende værdier for en vurdering af materialerne.

PLAST ER EN VERDEN AF MULIGHEDER

Der tages forbehold for fejl og tekniske ændringer. Artikel nr. 19/0522

RIAS A/S
Industrivej 11
DK - 4000 Roskilde
Tlf. +45 46 77 00 30
info@rias.dk
www.rias.dk

RIAS Sverige
Domkraftsvägen 1
S - 197 40 Bro
Tlf. +46 (0)8 121 374 20
info@rias.se
www.rias.se