

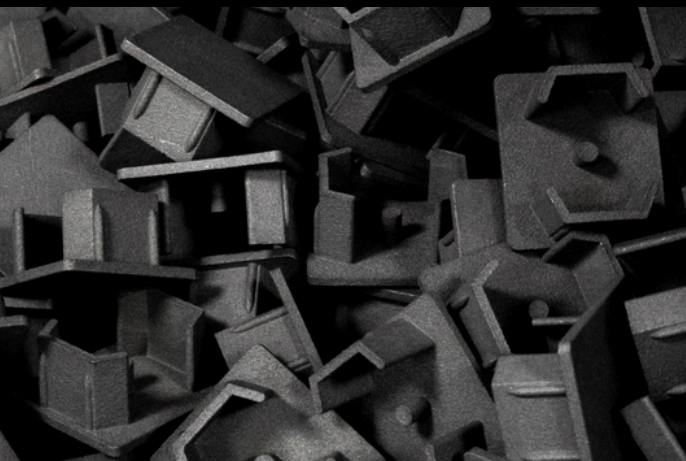
MJF PA12 FR

FLAMMSCHUTZMATERIAL OHNE HALOGENE
UL94 ZERTIFIZIERT

HALOGENFREIES FLAMMSCHUTZMITTEL -
UL94 UND EN 45545-2 ZERTIFIZIERT

Entspricht der Brandschutznorm UL94 V0 (2,5 mm)
und EN 45545-2 (1,5 mm).

PA12-Partikel, umhüllt mit Flammschutzmitteln, für
optimale Feuerbeständigkeit.



WIEDERVERWENDBARKEIT VON 50 %

Optimierung des Materialeinsatzes durch eine
Pulverwiederverwendung von 50 %.

Reduzierter CO₂-Fußabdruck durch Herstellung
des Polymers aus erneuerbaren Energien und
Biomethan.



ZERTIFIZIERUNG NACH EN 45545-2 FÜR DEN SCHIENENVERKEHR

R22 : HL2 für 1,5 mm / HL1 für 1,5 – 10 mm

R23 & R24 : HL2 für 1,5 – 10 mm

Entspricht den Brandschutzanforderungen im
Schieneverkehr.



UL94 V0 ZERTIFIZIERT

1 mm (XY et Z) : HB (Bestanden)

2,5 mm (XY et Z) : V0 (Bestanden)

Flammschutzmaterial gemäß UL94 geprüft.

EIGENSCHAFT	WERT	NORM
BAUTEILDICHTE	1.13 G/CM3	ASTM D792
SCHÜTTDICHT DES PULVERS	0.47 G/CM2	ASTM D1895

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	WERT XY	WERT Z	NORM
ZUGFESTIGKEIT	46 MPA	46 MPA	ASTM D638
ELASTIZITÄTSMODUL	2580 MPA	2540 MPA	ASTM D638
BRUCHDEHNUNG	4,7%	4%	ASTM D638
DEHNUNG AN DER ELASTIZITÄTSGRENZE	3,8%	3,6%	ASTM D638
SCHLAGZÄHIGKEIT (IZOD)	2,8 KJ/M ²	2,7 KJ/M ²	ASTM D256
WÄRMEVERFORMUNGSTEMPERATUR (0,45 MPA)	172 C°	/	ASTM D648
WÄRMEVERFORMUNGSTEMPERATUR (1,82 MPA)	97C°	/	ASTM D648
KUGELDRUCKHÄRTE	165 C°	165 C°	C°

ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN	WERT XY	WERT Z	NORM
CTI (KRIECHSTROMFESTIGKEIT)	408 V	423 V	ASTM D3638
DURCHSCHLAGSFESTIGKEIT (48 H BEI 23 °C / 50 % R.F.)	7,6 KV/MM	6,7 KV/MM	ASTM D149
DURCHSCHLAGSFESTIGKEIT (96 H BEI 35 °C / 90 % R.F.)	2,5 KV/MM	1,9 KV/MM	ASTM D149
VOLUMENWIDERSTAND BEI 23 °C / 50 % R.F.	4,96E+13 Ω•CM	5,71E+13 Ω•CM	ASTM D257
OBERFLÄCHENWIDERSTAND BEI 23 °C / 50 % R.F.	9,74E+14 Ω	1,03E+15 Ω	ASTM D257

ENTFLAMMBARKEIT				
DICKE	ORIENTIERUNG	UL 94 (BLUE CARD VERFÜGBAR)	ZÜNDUNG DURCH HOCHSPANNUNGSLICHTBOGEN (HAD)	ZÜNDUNG DURCH GLÜHDRAHT (HWD)
1 MM	XY UND Z	HB - BESTANDEN	PLC 0 - BESTANDEN (UL 746A)	PLC 4 - BESTANDEN (UL 746A)
2,5 MM	XY UND Z	VO - BESTANDEN	PLC 0 - BESTANDEN	PLC 0 - BESTANDEN