

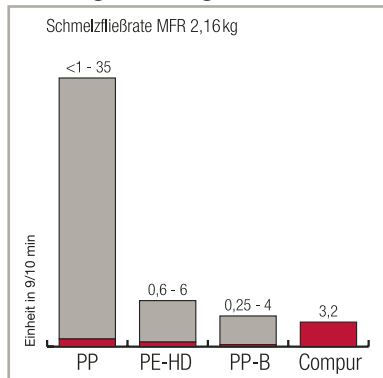


**Compur**

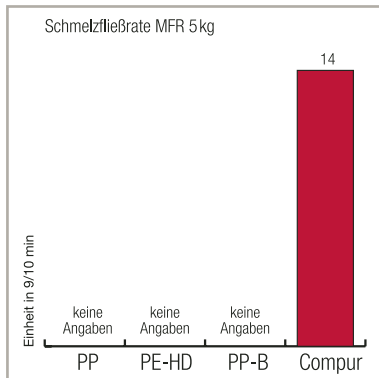
**Polyolefinblend  
für filigrane Formteile  
im Spritzguss**

## Im Vergleich

### Rheologische Eigenschaften

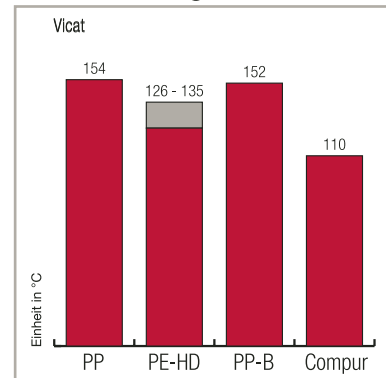


Prüfbedingungen: 230°C / 2,16 kg  
Normen: DIN ISO 1133



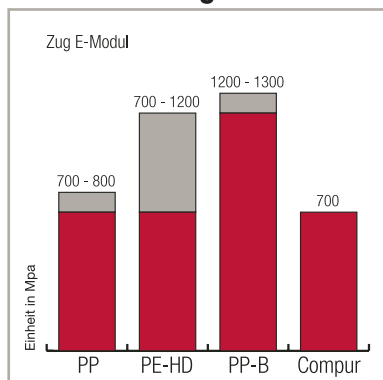
Prüfbedingungen: 230°C / 5 kg  
Normen: DIN ISO 1133

### Thermische Eigenschaften

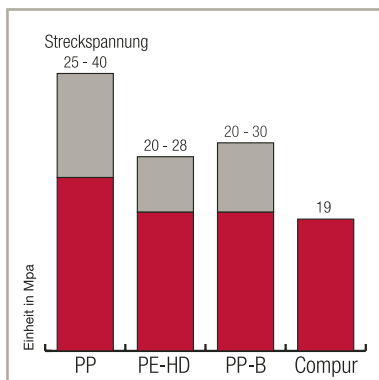


Prüfbedingungen: 120° 1k/h, 50N  
Normen: ISO 306

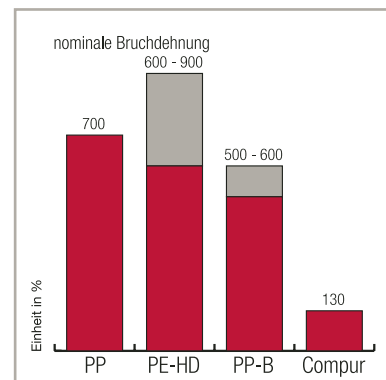
### Mechanische Eigenschaften



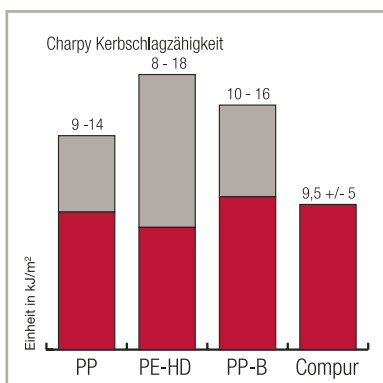
Prüfbedingungen: 23°C / 11 mm/min  
Normen: ISO 527-2



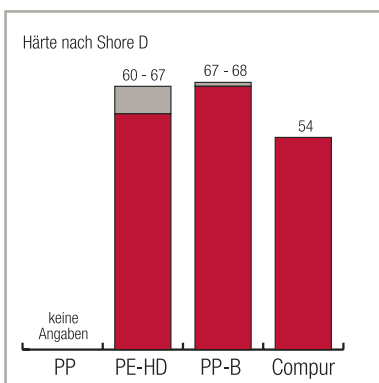
Prüfbedingungen: 23°C / 11 mm/min  
Normen: ISO 527-2



Prüfbedingungen: 23°C / 1 mm/min  
Normen: ISO 527-2

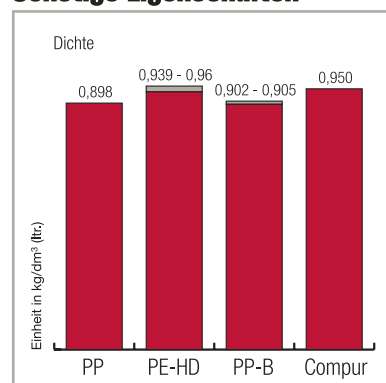


Prüfbedingungen: 23°C / 11 mm/min  
Normen: ISO 527-2



Normen: DIN 53505

### Sonstige Eigenschaften



Prüfbedingungen: 120° 1k/h, 50N  
Normen: ISO 306

## Eigenschaften

Compur ist ein leichtfließendes Polyolefinblend aus Polypropylen und Polyethylenen, das sich durch ein ausgewogenes Verhältnis von Festigkeit und Schlagzähigkeit sowie durch gute Verarbeitbarkeit besonders im Spritzguss auszeichnet. Die mechanischen Eigenschaften von Compur liegen zwischen PE-HD und PP. Durch die Synergie der beiden Komponenten und die Überlappung ihrer Einsatztemperaturbereiche ergibt sich ein verbreitertes Anwendungsspektrum. Compur besitzt eine mittelgraue Eigenfarbe und hohen Glanz. Es lässt sich problemlos auch zu filigranen Formteilen verzugsfrei spritzgießen.

### Empfohlene Verarbeitungsparameter:

Spritzgießen bei 190°C-230°C, temperaturstabil bis 280°C

Eigenschaften	Prüfbedingungen	Normen	Einheit	Werte
<b>Rheologische Eigenschaften</b>				
Schmelzefließrate MFR	230° /2,16 kg	DIN ISO 1133	g /10min	3,2
Schmelzefließrate MFR	230° /5kg	DIN ISO 1133	g /10min	14
<b>Mechanische Eigenschaften</b>				
Zug E-Modul	20°C / 1 mm /min	ISO 527-2	Mpa	700
Streckspannung	20°C / 1 mm /min	ISO 527-2	Mpa	19
nominale Bruchdehnung	20°C / 1 mm /min	ISO 527-2	%	130
Charpy Kerbschlagzähigkeit	20°C / 1 mm /min	ISO 527-2	kJ /m <sup>2</sup>	9,5 + /- 5
Härte nach Shore D	DIN 53505			54
<b>Thermische Eigenschaften</b>				
Vicat	120° k/h, 50N	ISO 306	°C	110
Erweichungstemperatur				
<b>sonstige Eigenschaften</b>				
Dichte	20°C	ISO 1183	kg /dm <sup>3</sup> (litr.)	0,95
Schüttgewicht	20°C		kg /dm <sup>3</sup> (litr.)	0,6-0,7

# Verarbeitungsempfehlung

## Allgemeines

Compur ist ein Polyolefinblend, das in der Extrusion als auch im Spritzguss Verwendung findet. Die Eigenschaften sind eine ausgewogene Balance zwischen PP und PE. Klassische negative Eigenschaften des PP, wie die Sprödigkeit bei niederen Temperaturen, sind deutlich verringert. Herausragende Eigenschaften des PE, die Elastizität bei oftmaliger Beanspruchung, sind signifikante Kennzeichen dieses Werkstoffes.

## Spritzguss

Geeignet für dick- und dünnwandige Spritzlinge mit glänzenden Oberflächen.

**Verarbeitung:** - Verarbeitung bei 190°C – 230°C  
- temperaturstabil bis 280°C

## Extrusion

Geeignet für dick- und dünnwandige Spritzlinge mit glänzenden Oberflächen.

**Verarbeitung:** - Verarbeitung bei 190°C – 230°C  
- temperaturstabil bis 280°C

Ausgenommen sind Anwendungen, die im Einsatz oder in der Konfektionierung einen Schweißprozess durchlaufen. Eine Nachbearbeitung kann problemlos durch Stanzen, Sägen, etc. erfolgen.

## Customizing

Die vorliegenden Daten sind Daten unserer Standardausführung. Eine applikationsspezifische Modifikation der Werkstoffwerte und Farben ist möglich.

Die in diesem Datenblatt angeführten Compur-Werte sind Durchschnittswerte. Unsere Produkte werden mit größter Sorgfalt hergestellt und unterliegen ständigen Qualitätskontrollen. Die Rohstoffe stammen weitgehend aus sorten- oder typenreinen Regeneraten. Uns ist bekannt, dass für gleiche Anwendungen unterschiedliche Rohstofftypen von verschiedenen Herstellern eingesetzt wurden, so dass ausdrücklich von der Lieferantenseite keine Zusammensetzungskonstanz garantiert werden kann. Wir kennen die aus Compur hergestellten Produkte nicht und empfehlen vor dem Einsatz zu testen und gegebenenfalls eine Teilefreigabe Ihres Kunden einzuholen.

