

Vergleich PET-A, -G, -GAG, -S, -BO

Vergleichstabelle:

	Prüf- methode	PET-A	PET-G	PET-GAG	PET-S	PET-BO
Physikalisch-mechanische Eigenschaften						
Dichte	DIN 53479	1,33 g/cm ³	1,27 g/cm ³	1,32 g/cm ³	1,21 g/cm ³	1,39 g/cm ³
Schlagzähigkeit	DIN 53448	≥ 460 KJ/m ²	≥ 500 KJ/m ²	≥ 480 KJ/m ²	> 1000 KJ/m ²	0,0013/ 0,0021 KJ/m ²
Zugfestigkeit	DIN 53455	55 N/mm ²	55 N/mm ²	50 N/mm ²	60 N/mm ²	200 - 280 N/mm ²
Reißdehnung	DIN 53455	350 %	350 %	350 %	205 %	80 – 110 %
Elastizitätsmodul	DIN 53457	2200 Mpa	2200 Mpa	2200 Mpa	1800 Mpa	4500–7000 Mpa
Schmelzpunkt	DTA	255 °C	230 °C	255 °C	250 °C	260 °C
Wärmeleitung (20°C)	VDE 0304 Teil 1	0,22 Kcal/m.h. °C	0,22 Kcal/m.h. °C	0,22 Kcal/m.h. °C	0,22 Kcal/m.h. °C	0,13 Kcal/m.h. °C
Schrumpfung (30' bei 50°C)	DIN 53377	0 %	0 %	0 %	0 %	--
Schrumpfung (30' bei 70°C)	DIN 40634	0,2 %	0 %	0,2 %	0 %	--
Gasdurchlässigkeit						
N ₂ (250 µm/20°C)	DIN 53380	1,3 cm ³ /m ² . 24h.bar	4 cm ³ /m ² . 24h.bar	1,6 cm ³ /m ² . 24h.bar	1,6 cm ³ /m ² . 24h.bar	20 cm ³ /m ² . 24h.bar
O ₂ (250 µm/20°C)	DIN 53380	8,5 cm ³ /m ² . 24h.bar	10 cm ³ /m ² . 24h.bar	9 cm ³ /m ² . 24h.bar	9 cm ³ /m ² . 24h.bar	70 cm ³ /m ² . 24h.bar
CO ₂ (250 µm/20°C)	DIN 53380	16,0 cm ³ /m ² . 24h.bar	30 cm ³ /m ² . 24h.bar	20 cm ³ /m ² . 24h.bar	20 cm ³ /m ² . 24h.bar	240 cm ³ /m ² . 24h.bar
H ₂ O-Dampf(250µm/20°C)	DIN 53122	1,4 cm ³ /m ² .24h	4,5 cm ³ /m ² .24h	1,6 cm ³ /m ² .24h	1,6 cm ³ /m ² .24h	8 cm ³ /m ² .24h
Spezifikationen						
Foliendickentoleranz		≤+5%	≤+5%	≤+5%	≤+5%	+/- 5%
Farbe		Transparent/ eingefärbt	Transparent/ eingefärbt	Transparent/ eingefärbt	Transparent/ eingefärbt	Glasklar/ klar/ milchig-weiß
Einfärbung		nach Vereinbarung	nach Vereinbarung	nach Vereinbarung	nach Vereinbarung	Weiß
Oberflächenspannung	DIN 53370	38 mN/cm	40 mN/cm	40 mN/cm	40 mN/cm	46 mN/cm
Plasmavorbehandlung	DIN 53370	56 mN/cm	56 mN/cm	56 mN/cm	56 mN/cm	--

Vergleich PET-A, -G, -GAG, -S, -BO

	Prüf- methode	PET-A	PET-G	PET-GAG	PET-S	PET-BO
Verarbeitungsspezifikationen						
Bedrucken		möglich	alle Verfahren	alle Verfahren	--	möglich/ UV- Druck
Tiefziehen		geeignet	geeignet	geeignet	geeignet	Nein
Werkzeugtemperatur		≥ 30 ≤ 40 °C	≥ 30 °C	≥ 30 °C	≥ 30 °C	--
Verformungstemperatur		120 °C	≥ 120 °C	100 -125 °C	≥ 120 °C	--
Schweißen		HF/ Ultraschall	alle Arten	alle Arten	alle Arten	Ultraschall
Kleben		Heißschmelzkle- ber, Mehrkom- ponentenkleber	mit Lösungs- mittel möglich	mit Lösungs- mittel möglich	mit Lösungs- mittel möglich	--
EEC Direktiven 90/128, 92/39, 93/9 95/3, 96II (EU)		konform	konform	konform	konform	möglich

Seite 2 von 2

Bemerkung:

Sofern nicht anderes vereinbart wurde, ist die Eignung der von uns gelieferten Produkte für konkrete Verarbeitungs- sowie Verwendungszwecke nicht Vertragsgegenstand. Ausschließlich der Kunde ist verpflichtet, unsere Produkte für seinen spezifischen Verwendungszweck, z.B. bezüglich Prozeßbedingungen geforderte Beständigkeiten und Schutzfilmbelegungen zu testen.

Alle Angaben entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse. Eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden, technische Änderungen vorbehalten.

Stand 1/08