

Technický list LiteG®

1.0 Produkt LiteG® S03S03 3.3SK

2.0 Popis Produktu

Termoplast vystužený sklenenými vláknami na báze polypropylénového homopolyméru.

3.0 Vlastnosti materiálu / skúšobné metódy

Následné údaje sa určujú z polotovarov dosiek LiteG® alebo vzoriek vyrezaných z polotovarov LiteG®
Mechanické vlastnosti sa určujú zo vzoriek vyrezaných z dosiek zlisovaných pri stanovenej hrúbke.
Každá dodávka spĺňa nasledujúce kvalitatívne vlastnosti.

3.1 Kvalitatívne vlastnosti

ID	Vlastnosť		Cieľová hodnota	Tolerancia + -	Horná tolerancia	Spodná tolerancia	jednotka	Testovacia metóda	Poznámky			
01	Dĺžka lx (podľa objednávky)	X	lx	3			mm	4.1022		2)		P
02	Šírka ly (podľa objednávky)	X	ly	3			mm	4.1022		2)		P
03	Hrúbka	Xq	3.1	0.3	3.3	2.9	mm	4.1012		2)		P
04	Povrchová hmotnosť	X	1866	150	2066	1733	g/m ²	4.1021		2)		P
05	Obsah popola (kompletná stavba)	Xq	21.7	4	27.7	24.1	Gew. %	ISO 1172 / 4.1006	1)	2)		P
06	Pevnosť v ohybe prevládajúci smer (th: 3.1 mm)	Xq				11	MPa	ISO 178 / 4.1008	1)	2)		P
07	Pevnosť v ohybe priečny smer (th: 3.1 mm)	Xq				7	MPa	ISO 178 / 4.1008	1)			P
08	Modul ohybu prevládajúci smer (th: 3.1 mm)	Xq				900	MPa	ISO 178 / 4.1008	1)	2)		P
09	Modul ohybu priečny smer (th: 3.1 mm)	Xq				500	MPa	ISO 178 / 4.1008	1)			P
10	Pevnosť v ťahu	Xq				12	MPa	ISO 527 /	1)		R	P

	prevládajúci smer (th: 3.1 mm)						4.1007				
11	Pevnosť v ťahu priečny smer (th: 3.1 mm)	Xq			7	MPa	ISO 527 / 4.1007	1)		R	P
12	Modul pružnosti prevládajúci smer (th: 3.1 mm)	Xq			1000	MPa	ISO 527 / 4.1007	1)		R	P
13	Modul pružnosti priečny smer (th: 3.1 mm)	Xq			600	MPa	ISO 527 / 4.1007	1)		R	P
14	Prethnutie lomu prevládajúci smer (th: 3.1 mm)	Xq			1.2	%	ISO 527 / 4.1007	1)		R	P
15	Prethnutie lomu priečny smer (th: 3.1 mm)	Xq			1.2	%	ISO 527 / 4.1007	1)		R	P
16	Rýchlosť horenia	X			60	Mm / min	DIN 75200 / 4.1014	1)		R	P

1) Podľa normy sú zmeny špecifikované v PA a oddiele 3.2.

2) Údaje zaznamenané v inšpekčných certifikátoch alebo PPA (PSW) pre nové dimenzie.

R = Vlasnosť na kontrolu rekvalifikácie.

P = Tieto dáta sú spomínané v PPA (PSW) pre nové materiály.

„X“ označuje jednotlivé/individuálne hodnoty. „Xq“ označuje stredné hodnoty určené podľa uvedených testovacích štandardov. Tieto hodnoty musia byť v stanovenom rozmedzí tolerancií. Stanovenie hodnôt Cpk nie je použiteľné.

3.2 Skúšobné metódy

Rozmery

ID 01 dĺžka lx (podľa objednávky)

ID 02 šírka ly (podľa objednávky)

Hrúbka

ID 03 hrúbka

Priemer najmenej 5 jednotlivých hodnôt rozložených na šírku výroby.

Povrchová hmotnosť/hmotnosť povrchového polotovaru

ID 04 Povrchová hmotnosť/hmotnosť povrchového polotovaru

Veľkosť vzorky: 1m²

Priemer najmenej 5 jednotlivých hodnôt rozložených na šírku výroby.

Obsah popola

ID 05 Obsah popola (kompletná stavba)

Veľkosť vzorky: 100 x 100 mm²

Priemer najmenej 5 jednotlivých hodnôt rozložených na šírku výroby.

Skúška ohybu

ID 06 Pevnosť v ohybe prevládajúci smer (th: 3.1 mm)

ID 07 Pevnosť v ohybe priečny smer (th: 3.1 mm)

ID 08 Modul ohybu prevládajúci smer (th: 3.1 mm)

ID 09 Modul ohybu priečny smer (th: 3.1 mm)

Veľkosť vzorky: 120 x 50 x špecifikovaná hrúbka mm

Vzdialenosť podpory: 64 mm

Rýchlostná skúška: 10mm/min

Priemerné hodnoty najmenej 5 jednotlivých meraní.

Ťahová skúška

ID 10 Pevnosť v ťahu prevládajúci smer (th: 3.1 mm)

ID 11 Pevnosť v ťahu priečny smer (th: 3.1 mm)

ID 12 Modul pružnosti prevládajúci smer (th: 3.1 mm)

ID 13 Modul pružnosti priečny smer (th: 3.1 mm)

ID 14 Prethnutie lomu prevládajúci smer (th: 3.1 mm)

ID 15 Prethnutie lomu priečny smer (th: 3.1 mm)

Veľkosť vzorky: 190 x 50 x špecifikovaná hrúbka mm

Upínacia dĺžka: 100 mm

Vzdialenosť extenzometra: 50 mm

Rýchlostná skúška: 5 mm/min

Priemerné hodnoty najmenej 5 jednotlivých meraní.

Rýchlosť horenia

ID 15 Rýchlosť horenia

Horizontálna rýchlosť horenia sa testuje na nalaminovanej doske.

3.3 Príprava vzoriek

Testovacie dosky musia byť pripravené za vhodných formovacích podmienok. Skúšobné vzorky sa vyrežú z dosky pomocou píľky alebo rezačky.

3.4 Kondicionovanie

Samotné testovanie prebieha v atmosférickom prostredí.

4.0 Inšpekčný certifikát

S každou sériovou dodávkou materiálu popísaného v tomto dokumente sa vydá inšpekčný certifikát podľa EN 10 204 – 3.1.

5.0 Chemická odolnosť

LiteG® je kompozitný materiál na báze homopolyméru a sklenených vlákien. Spravidla vykazuje dobrú odolnosť voči všetkým druhom kvapalín používaných v interiéroch a exteriéroch automobilov.

6.0 Balenie

Dosky sú umiestnené na palete. Dosky sú poukladané na palety. Každá paleta je spáskovaná a zabalená stretch fóliou. Maximálna hmotnosť na palete je 1500 kg.

7.0 Identifikácia materiálu

Vysledovateľnosť a dátum odoslania z výrobného závodu. Materiál je zreteľne označený štítkami pripevnenými na paletách podľa AIAG.

8.0 Poznámky

Materiál sa musí skladovať v suchých a čistých podmienkach bez ultrafialového žiarenia / slnečného žiarenia /. Poskytujeme jednoročnú záruku na neoštetrené panely.

Záruka končí, akonáhle sú panely spracované alebo použité.

Dodatočné odporúčanie: Pred spracovaním by mal byť materiál skladovaný najmenej 72 hodín pri izbovej teplote.

V prípade reklamácie je nevyhnutný štítok s číslom šarže a číslom palety.

Sklon uložených dosiek nesmie presiahnuť uhol presahujúci 110 mm.

9.0 Komentár k technickej dodávke

Akékoľvek nové alebo zmenené požiadavky môžu viesť k rokovaniam o obchodných a / alebo technických dohodách.

V dôsledku výrobného procesu sa môže vyskytnúť 1% panelov s chybami (disproporciami v hrúbkach, viacnásobné vrstvenie sklenených vlákien, atď), ktoré zákazník akceptuje.

Technické podmienky dodávky platia 4 týždne od dátumu odoslania.