

Grilamid XE 3817 black 9992

PA12

EMS-GRIVORY

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Zug-Modul	1600 / 1200	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	50 / 40	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	5 / 10	%	ISO 527-1/-2
Bruchspannung	50 / 50	MPa	ISO 527-1/-2
Bruchdehnung	>50 / >50	%	ISO 527-1/-2
Charpy-Schlagzähigkeit (+23°C)	N / N	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit (-30°C)	N / N	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (+23°C)	6 / 7	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	6 / 6	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Mechanische Eigenschaften (TPE)	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Shorehärte D (15s)	75 / -	-	ISO 868

Thermische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Schmelztemperatur (10°C/min)	178 / -	°C	ISO 11357-1/-3
Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)	50 / -	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur (0.45 MPa)	115 / -	°C	ISO 75-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (parallel)	120 / -	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (senkrecht)	140 / -	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Brennbarkeit bei Dicke h	HB / -	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	0.8 / -	mm	IEC 60695-11-10
Max. Gebrauchstemperatur (dauernd)	100	°C	ISO 2578
Max. Gebrauchstemperatur (kurzzeitig)	150	°C	EMS

Elektrische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Spezifischer Durchgangswiderstand	1E11 / 1E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	- / 1E12	Ohm	IEC 62631-3-2
Elektrische Durchschlagfestigkeit	36 / 35	kV/mm	IEC 60243-1
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	- / 600	-	IEC 60112

Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Wasseraufnahme	1.5 / -	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtaufnahme	0.7 / -	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	1010 / -	kg/m ³	ISO 1183

Rheol./Phys. Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Verarbeitungsschwindigkeit (parallel)	0.8 / -	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindigkeit (senkrecht)	0.85 / -	%	ISO 294-4, 2577

Verarbeitung Extrusion	Wert	Einheit	Test Standard
Länge	24 - 26	-	-
Kompressionsrate	2.5	-	-
Trichterzone	15 - 60	°C	-
Förderzone	170 - 210	°C	-
Kompressionszone	200 - 240	°C	-
Plastifizierungszone	200 - 240	°C	-
Schmelze	200 - 250	°C	-
Kopf	200 - 240	°C	-
Adapter	200 - 240	°C	-

Merkmale



Verarbeitungsmethoden

Folienextrusion, übrige Extrusion

Lieferformen

Grieß

Besondere Kennwerte

Stabilisiert/stabil Belichtung, Verbesserte Hitzebeständigkeit

Automobil

Hydrauliksysteme, Benzinsysteme

