

Grilamid XE 4159 black 9992

PA612

EMS-GRIVORY

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Zug-Modul	2500 / 2000	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	70 / 60	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	5 / 12	%	ISO 527-1/-2
Bruchdehnung	12 / >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 / 6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	3 / 3	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Mechanische Eigenschaften (TPE)	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Kugeleindruckhärte	130 / 90	MPa	ISO 2039-1

Thermische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Schmelztemperatur (10°C/min)	215 / -	°C	ISO 11357-1/-3
Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)	75 / -	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur (0.45 MPa)	160 / -	°C	ISO 75-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (parallel)	80 / -	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (senkrecht)	100 / -	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

Elektrische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Spezifischer Durchgangswiderstand	1E9 / 1E9	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	- / 1E10	Ohm	IEC 62631-3-2
Elektrische Durchschlagfestigkeit	34 / 32	kV/mm	IEC 60243-1
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	- / 600	-	IEC 60112

Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Wasseraufnahme	2.8 / -	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtaufnahme	1.3 / -	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	1070 / -	kg/m ³	ISO 1183

Rheol./Phys. Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Verarbeitungsschwindigkeit (parallel)	1.4 / -	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindigkeit (senkrecht)	1.1 / -	%	ISO 294-4, 2577

Verarbeitung Spritzgießen	Wert	Einheit	Test Standard
Trichterzone	40 - 60	°C	-
Förderzone	220 - 230	°C	-
Kompressionszone	230 - 240	°C	-
Plastifizierzone	240 - 250	°C	-
Düse	240 - 250	°C	-
Schmelze	40200 - 260	°C	-
Werkzeugoberflächentemperatur	40 - 60	°C	-
Einspritzgeschwindigkeit	Mittel - Hoch	-	-
Druck	300 - 800	bar	-
Dynamic pressure (hydraulic)	50 - 150	bar	-
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	0.5 - 0.3	m/s	-

Verarbeitung Extrusion	Wert	Einheit	Test Standard
Länge	18 - 22	-	-
Kompressionsrate	2 - 2.5	-	-
Trichterzone	40 - 60	°C	-



Förderzone	210 - 240	°C	-
Kompressionszone	210 - 240	°C	-
Plastifizierzone	210 - 240	°C	-
Schmelze	220 - 240	°C	-

Merkmale

Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen, übrige Extrusion

Lieferformen

Grieß

Besondere Kennwerte

Stabilisiert/stabil Belichtung, Verbesserte Hitzebeständigkeit

Regionale Verfügbarkeit

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

Automobil

Antriebsstrang und Fahrwerk

Elektrik / Elektronik

Elektrohaushaltsgeräte, Kabel & Rohre

Industrie & Konsumgüter

Haushaltswaren, Hydraulik & Pneumatik, Maschinenbau, Medizintechnik, Sport & Freizeit, Werkzeuge und Zubehör

