

Grilon TSG-30/4 FA natural
PA666-GF30

EMS-GRIVORY

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Zug-Modul	9700 / 6000	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	- / 100	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	- / 4	%	ISO 527-1/-2
Nominelle Bruchdehnung	- / 8	%	ISO 527-1/-2
Bruchspannung	180 / 100	MPa	ISO 527-1/-2
Bruchdehnung	3 / -	%	ISO 527-1/-2
Charpy-Schlagzähigkeit (+23°C)	70 / 80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit (-30°C)	60 / 60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (+23°C)	10 / 12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	7 / 6	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Mechanische Eigenschaften (TPE)	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Kugeleindruckhärte	240 / 130	MPa	ISO 2039-1

Thermische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Schmelztemperatur (10°C/min)	260 / -	°C	ISO 11357-1/-3
Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)	235 / -	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur (8.00 MPa)	160 / -	°C	ISO 75-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (parallel)	20 / -	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (senkrecht)	70 / -	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)	180	°C	EMS

Elektrische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Spezifischer Durchgangswiderstand	1E12 / 1E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	- / 1E12	Ohm	IEC 62631-3-2
Elektrische Durchschlagfestigkeit	25 / 21	kV/mm	IEC 60243-1
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	- / 475	-	IEC 60112

Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Wasseraufnahme	5 / -	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	2 / -	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	1350 / -	kg/m ³	ISO 1183

Rheol./Phys. Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Verarbeitungsschwindung (parallel)	0.15 / -	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindung (senkrecht)	0.6 / -	%	ISO 294-4, 2577

Verarbeitung Spritzgießen	Wert	Einheit	Test Standard
Trichterzone	60 - 80	°C	-
Förderzone	≤270	°C	-
Kompressionszone	≤280	°C	-
Plastifizierzone	≤290	°C	-
Düse	≤285	°C	-
Schmelze	270 - 290	°C	-
Werkzeugoberflächentemperatur	80 - 100	°C	-
Einspritzgeschwindigkeit	Mittel - Hoch	-	-
Druck	300 - 800	bar	-
Dynamic pressure (hydraulic)	50 - 100	bar	-
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	0.1 - 0.3	m/s	-



Merkmale

Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen

Lieferformen

Grieß

Regionale Verfügbarkeit

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

Produkt Merkmale

Verbesserte Fließeigenschaften

Industrie & Konsumgüter

Haushaltswaren, Sport & Freizeit

Verpackung

Medizinverpackungen

Lebensmittelkontakt

EU Anforderungen, FDA

Trinkwasserkontakt

WRAS

