

TEKUKMID 66 MWC/ IGF 35 SCHWARZ

PA 66 GF35 Sekundaqualität

	Properties	Test condition	Method	Unit	Value
Processing	Massetemperatur Spitzgießen			°C	270-300
	Werkzeugtemperatur Spitzgießen			°C	60-100
	Vortrocknung			°C/h	80/≥4
	Verarbeitungsschwindung			%	0,3-1,3
Various	Dichte		ISO 1183	g/cm³	1,41
	Füllstoffe			%	35
	Feuchtigkeitsaufnahme	50% RF/23°C	ISO 62	%	1,7
	Wasseraufnahme		ISO 62	%	4,9
Thermal	Vicat-Erweichungstemperatur	50°C/h	ISO 306	°C	230
	Schmelztemperatur DSC			°C	263
	Brennbarkeit		In Anlehnung UL 94	Klasse	HB
Mechanical	Bruchdehnung / konditioniert	50 mm/min	ISO 527	%	2,4
	Zug-E-Modul / konditioniert	2 mm/min	ISO 527	GPa	9,5
	Charpy Kerbschlagzähigkeit / konditioniert	23°C	ISO 179/1eA	KJ/m²	5
	Charpy Schlagzähigkeit / konditioniert	23°C	ISO 179/1eU	KJ/m²	40