



TEKUMID A H9

vorläufiges Technisches Datenblatt

PA66

Polyamid 66, Spritzguss, wärmestabilisiert

Eigenschaften	Norm	Prüfbedingung	Einheit	Richtwert
Rheologische Eigenschaften				Spritzfrisch / konditioniert
Schmelze-Massefließrate (MFR)	ISO 1133	275 °C/5 kg	g/10 min	130
Mechanische Eigenschaften				
Zugmodul	ISO 527	1 mm/min	MPa	3000 / 1000
Streckspannung	ISO 527	50 mm/min	MPa	80 / 55
Streckdehnung	ISO 527	50 mm/min	%	30 / 50
Biegemodul	ISO 6721	DMA	MPa	3000 / 1200
Biegefestigkeit	ISO 178	2 mm/min	MPa	- / -
Biegedehnung	ISO 178	50 mm/min	%	- / -
Charpy-Schlagzähigkeit	ISO 179/1eU	23 °C	KJ/m ²	nb / nb
Charpy-Schlagzähigkeit	ISO 179/1eU	-30 °C	KJ/m ²	- / -
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	ISO 179-1eA	23 °C	KJ/m ²	>4 / >10
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	ISO 179-1eA	-30 °C	KJ/m ²	<4 / -
Thermische Eigenschaften				
HDT	ISO 75	1.80 MPa	°C	70 / -
Vicat Erweichungstemperatur	ISO 306	50N, 120 °C/h	°C	240 / -
Brennverhalten	UL 94 in Anlehnung	1.6 mm	Klasse	HB
Schmelztemperatur	DSC	10 °C/min	°C	260
Elektrische Eigenschaften				
Spezifischer Oberflächenwiderstand	IEC 60093	23 °C, 50% r.F.	Ω	10 ¹³ / 10 ¹⁰
Spezifischer Durchgangswiderstand	IEC 60093	23 °C, 50% r.F.	Ωm	10 ¹³ / 10 ¹⁰
Sonstige Eigenschaften				
Dichte	ISO 1183	-	g/cm ³	1,13
Füllstoffgehalt ww		-	%	-
Wasseraufnahme	ISO 62	23 °C; 50% r.F.	%	2,5 - 3



TEKUMID A H9

vorläufiges Technisches Datenblatt

Eigenschaften	Norm	Prüfbedingung	Einheit	Richtwert
Verarbeitungsempfehlungen				
Trockenlufttrockner			°C	80
Trockenlufttrockner			h	>4
Restfeuchte			%	0,05 – 0,15
Massetemperatur (min-max)			°C	260 – 300
Werkzeugtemperatur			°C	50 – 100