

TEKUMID 66 MWC/ IGF 50 SCHWARZ

PA 66 GF50 Sekundaqualität

	Properties	Test condition	Method	Unit	Value
Processing	Massetemperatur Spitzgießen			°C	270-300
	Werkzeugtemperatur Spitzgießen			°C	60-100
	Vortrocknung			°C/h	80/>4
	Verarbeitungsschwindung			%	0,3-1,1
Various	Dichte		ISO 1183	g/cm³	1,51
	Füllstoffe			%	50
	Feuchtigkeitsaufnahme	50% RF/23°C	ISO 62	%	1,4
	Wasseraufnahme		ISO 62	%	4,2
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
	Biege-E-Modul / konditioniert		ISO 180	GPa	10
	Charpy Kerbschlagzähigkeit / konditioniert	23°C	ISO 179/1eA	KJ/m²	12
	Charpy Schlagzähigkeit / trocken	23°C	ISO 179/1eU	KJ/m²	80