

TEKUMID 66 MWC/ IGF30 SCHWARZ

PA 66 GF30 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	1,36
	Füllstoffe			%	30
	Feuchtigkeitsaufnahme	50% RF/23°C	ISO 62	%	1,6
	Wasseraufnahme		ISO 62	%	5,4
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	%	6
	Zug-E-Modul / konditioniert	2 mm/min	ISO 527	GPa	7,2
	Izod-Kerbschlagzähigkeit / konditioniert	23°C	ISO 180	KJ/m²	6
	Izod Schlagzähigkeit / konditioniert	23°C	ISO 180	KJ/m²	55