

TEKUMID 6 MWC/ IGF15-MR15 SCHWARZ

PA6 GF15/MR15 Sekundaqualität

	Properties	Test condition	Method	Unit	Value
Processing	Massetemperatur Spitzgießen			°C	240-280
	Werkzeugtemperatur Spitzgießen			°C	40-80
	Vortrocknung			°C/h	80/>4
	Verarbeitungsschwindung			%	0,3-1,1
Various	Dichte		ISO 1183	g/cm³	1,35
	Füllstoffe			%	30
	Feuchtigkeitsaufnahme	50% RF/23°C	ISO 62	%	2
	Wasseraufnahme		ISO 62	%	6,6
Thermal	Vicat-Erweichungstemperatur	50°C/h	ISO 306	°C	200
	Schmelztemperatur DSC			°C	222
	Brennbarkeit		In Anlehnung UL 94	Klasse	HB
Mechanical	Streckspannung / trocken	50 mm/min	ISO 527	MPa	100
	Bruchdehnung / trocken	50 mm/min	ISO 527	%	2,5
	Zug-E-Modul / trocken	2 mm/min	ISO 527	GPa	4,8
	Charpy Kerbschlagzähigkeit / trocken	23°C	ISO 179/1eA	KJ/m²	4
	Charpy Schlagzähigkeit / trocken	23°C	ISO 179/1eU	KJ/m²	20