

Technische Information

TEREZ[®] HT 100 H G30

Mittelviskoses teilaromatisches Polyamid, 30 %
Glasfaserverstärkung ausgerüstet mit einer
Hitzestabilisierung.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile aller Art mit hoher Steifigkeit bei hervorragender Wärmestabilität und geringer Wassernahme.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,4400	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	8	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	8	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	50	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	50	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	12000	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	11800	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	185	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	175	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	2,00	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	2,00	%	ISO 527
HDT 1,80 MPa	280	°C	ISO 75
Schmelztemperatur (DSC)	330	°C	ISO 11357-3
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	550	V	IEC 60112
Elektrische Durchschlagfestigkeit	30,00	kV/mm	IEC 60243-1
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	3,50	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	1,80	%	ISO 62

VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ HT 100 H G30

Das Verarbeitungsdatenblatt informiert über Richtlinien zur Verarbeitung sowie zur Vortrocknung.

MATERIALVORBEREITUNG

Lagerung

An einem trockenen Ort vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt lagern. Vermeiden Sie alle Zündquellen wie extreme Hitze, Funken oder offenes Feuer.

Trocknung

Zum Herstellen von mechanisch und optisch einwandfreien Spritzgießteilen empfehlen wir eine Vortrocknung entsprechend der unten stehenden Tabelle. Bei offenem Behältnis (feuchtem Granulat) kann die Trocknungszeit entsprechend verlängert werden.

Trockenlufttrockner

Temperatur	80°C
Zeit	4 - 12 Stunden
Taupunkt	-40°C

Restfeuchte

<= 0,05% (empfohlen)
max. 0,1% (standard)

MASCHINENANFORDERUNGEN

Verarbeitung

Basiseinstellungen

Folgende Basiseinstellungen sind grundsätzlich zu wählen:

Temperaturen

Verarbeitungstemperaturen

Einzug	60 - 80°C
Mitte	330 - 340°C
Düse	335 - 350°C

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	140 - 160°C
-------	-------------

Verweilzeiten

Verweilzeiten im Zylinder

max. 330°C / 8 min.

Bei höheren Temperaturen sollte man auf eine möglichst kurze Verweilzeit in der Maschine achten, da eine Materialschädigung eintreten kann.

Hinweise zur Reinigung

Das Aggregat kann zur Reinigung durch Polypropylen mit niedrigem MFI gespült werden. Handelsübliche Reinigungsgranulate können ebenfalls verwendet werden.