

Technische Information

TEREZ[®] B 300 G50

Mittelviskoses Polyamid 6 mit 50% Glasfasern, guter Fließfähigkeit und guter Zähigkeit.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile mit sehr hoher Steifigkeit und guter Schlagzähigkeit.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,5600	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	16	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	90	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	16000	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	215	MPa	ISO 527
GWIT bei 3,0 mm	675	°C	IEC 60695-2-13
Bruchdehnung, spritzfrisch	3,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	220	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	210	°C	ISO 75
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	500	V	IEC 60112
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	4,50	%	ISO 62
Feuchtaufnahme	1,40	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ B 300 G50

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 - 8 Stunden
Taupunkt	-40°C

Restfeuchte

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

MASCHINENANFORDERUNGEN

Verarbeitung

Basiseinstellungen

Folgende Basiseinstellungen sind grundsätzlich zu wählen:

Verarbeitungstemperaturen

Einzug	60 - 80°C
Mitte	240 - 260°C
Düse	250 - 270°C

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	40 - 80°C
-------	-----------

Temperaturen

Verweilzeiten

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

Verweilzeiten im Zylinder

max. 265°C / 10 min.

Hinweise zur Reinigung

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