

Technische Information

TEREZ[®] BE 300 G35

Polyamid 6 ECO- Type mit 35% Glasfaserverstärkung.
Hohe Nachhaltigkeit aufgrund wiederverwerteter
Rohstoffe.

TER Plastics
POLYMER GROUP



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile mit hoher Steifigkeit.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,4000	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	10	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	65	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	9800	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	160	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	3,20	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	210	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	200	°C	ISO 75
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	5,60	%	ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	1,60	%	ähnlich ISO 1110

VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ BE 300 G35

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 Temperatureinstellungen sind zu wählen:

Verarbeitungstemperaturen

Einzug	60 - 80°C
Mitte	250 - 270°C
Düse	250 - 280°C

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	40 - 80°C
-------	-----------

Verweilzeiten

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

Verweilzeiten im Zylinder

max. 275°C / 10 min.

Hinweise zur Reinigung

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