

Technische Information

TEREZ[®] BE 300 G15

Mittelviskoses Polyamid 6 mit 15% Glasfaserverstärkung
und einem Rezyklatanteil.

TER Plastics
POLYMER GROUP



Produkttext

Für Formteile mit guter Steifigkeit und guter Schlagzähigkeit.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,2400	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	4,0	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	13	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	30	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	80	kJ/m ²	ISO 179
Biege-E-Modul, spritzfrisch	4500	MPa	ISO 178
Biegefestigkeit, spritzfrisch	150	MPa	ISO 178
Zug-E-Modul, spritzfrisch	5800	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	3000	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	95	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	45	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	5,00	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	20,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	205	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	195	°C	ISO 75
Vicat B/50	200	°C	ISO 306
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	7,60	%	ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	2,30	%	ähnlich ISO 1110

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ BE 300 G15

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.