

Technische Information

TEREZ[®] BE 300 H G50

Mittelviskose Polyamid 6 ECO- Type mit 50%
Glasfaserverstärkung und Hitzestabilisierung. Hohe
Nachhaltigkeit aufgrund wiederverwerteter Rohstoffe.

TER Plastics
POLYMER GROUP



Produkttext

Für Formteile mit hoher Steifigkeit bei guter Wärmestabilität.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,5600	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	12	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	17	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy -30°C, spritzfrisch	10	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	60	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	75	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy -30°C, spritzfrisch	40	kJ/m ²	ISO 179
Biege-E-Modul, spritzfrisch	10500	MPa	ISO 178
Biegefestigkeit, spritzfrisch	210	MPa	ISO 178
Zug-E-Modul, spritzfrisch	15500	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	10000	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	165	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	105	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	1,80	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	3,50	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	210	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	200	°C	ISO 75
Schmelztemperatur	220	°C	ähnlich ISO 11357-3
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	4,50	%	ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	1,50	%	ähnlich ISO 1110

VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ BE 300 H 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 Temperatureinstellungen sind zu wählen:

Verarbeitungstemperaturen

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