

Technische Information

TEREZ[®] PA 6 7500 MF 40/3

Mittelviskoses Standard PA6 mit 40% Mineralfüllung.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für verzugsarme Formteile. Das Produkt ist geeignet für die galvanische Metallisierung

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,4600	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	6	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	NB	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	6200	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	98	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	4,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	195	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	115	°C	ISO 75
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	6,00	%	ISO 62
Feuchtaufnahme	1,80	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6 7500 MF 40/3

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6 7500 MF 40/3

Das Verarbeitungsdatenblatt informiert über Richtlinien zur Verarbeitung sowie zur Vortrocknung.

Das Verarbeitungsdatenblatt informiert über Richtlinien zur Verarbeitung sowie zur Vortrocknung.

Trockenlufttrockner

Temperatur	80°C
Zeit	4 - 8 Stunden
Taupunkt	-40°C

Trockenlufttrockner

Temperatur	80°C
Zeit	4 - 8 Stunden
Taupunkt	-40°C

MATERIALVORBEREITUNG

MATERIALVORBEREITUNG

Lagerung

Lagerung

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

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

Restfeuchte

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

Restfeuchte

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

Trocknung

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.

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.

MASCHINENANFORDERUNGEN**MASCHINENANFORDERUNGEN****Verarbeitung****Verarbeitung****Basiseinstellungen****Basiseinstellungen**

Folgende Basiseinstellungen sind grundsätzlich zu wählen:

Folgende Basiseinstellungen sind grundsätzlich zu wählen:

Verarbeitungstemperaturen

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

Verarbeitungstemperaturen

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

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	40 - 80°C
-------	-----------

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	40 - 80°C
-------	-----------

Temperaturen**Temperaturen****Verweilzeiten****Verweilzeiten**

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

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.

Verweilzeiten im Zylinder

max. 265°C / 10 min.

Hinweise zur Reinigung**Hinweise zur Reinigung**

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

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