

# Technische Information

## TEREZ<sup>®</sup> PA 6 7532 GF 15

---

Mittelviskoses Polyamid 6 Industriequalität mit 15 %  
Glasfasern.



## TECHNISCHES DATENBLATT

### Produkttext

Für Formteile mit guter Steifigkeit und guter Schlagzähigkeit.

| Eigenschaften                                 | Wert   | Einheit           | Prüfnorm |
|-----------------------------------------------|--------|-------------------|----------|
| Dichte                                        | 1,2200 | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183 |
| Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch | 5      | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179  |
| Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch     | 50     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179  |
| Zug-E-Modul, spritzfrisch                     | 5200   | MPa               | ISO 527  |
| Bruchspannung, spritzfrisch                   | 110    | MPa               | ISO 527  |
| Bruchdehnung, spritzfrisch                    | 3,00   | %                 | ISO 527  |
| HDT 0,45 MPa                                  | 200    | °C                | ISO 75   |
| HDT 1,80 MPa                                  | 185    | °C                | ISO 75   |
| Brennbarkeit bei Dicke h                      | HB     | class             | UL 94    |
| geprüfte Probekörperdicke                     | 1,6    | mm                | UL 94    |
| UL Registrierung                              | -      |                   | UL 94    |
| Wasseraufnahme                                | 7,60   | %                 | ISO 62   |
| Feuchtaufnahme                                | 2,30   | %                 | ISO 62   |

TER Plastics  
POLYMER GROUP



## VERARBEITUNGSDATENBLATT

### Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6 7532 GF 15

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.