

Technische Information

TEREZ[®] GT3X 300 H G50

PA66 Blend mit partiell aromatischen Anteilen, 50 %
Glasfaserverstärkung und Hitzestabilisierung. Das
Produkt neigt weniger zum Verzug und hat verbesserte
Fließigenschaften.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Spritzgussteile mit hohen Anforderungen an isotropen Festigkeitseigenschaften

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,5700	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	14	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	16	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	90	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	NB	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	17500	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	16500	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	220	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	200	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	2,50	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	2,50	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	255	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	244	°C	ISO 75
Schmelztemperatur (DSC)	260	°C	ISO 11357-3
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600	V	IEC 60112
Spezifischer Oberflächenwiderstand, trocken	1E13	Ohm	IEC 60093
Spezifischer Durchgangswiderstand, trocken	1E12	Ohm * m	IEC 60093
Elektrische Durchschlagfestigkeit	33,00	kV/mm	IEC 60243-1
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	4,00	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	1,40	%	ISO 62

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ GT3X 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 Basiseinstellungen sind grundsätzlich zu wählen:

Temperaturen

Verarbeitungstemperaturen	
Einzug	60 - 80°C
Mitte	260 - 290°C
Düse	270 - 300°C

Werkzeugwandtemperaturen	
Temp.	80 - 120°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 / 8 min.	

Hinweise zur Reinigung

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