

# Technische Information

## TEREZ<sup>®</sup> GT3 301 H G50 W

---

PA66 Blend mit partiell aromatischen Anteilen, 50%  
Glasfaserverstärkung und Hitzestabilisierung.



## TECHNISCHES DATENBLATT

### Produkttext

Das Material eignet sich für technische Kunststoffteile mit hohen Anforderungen an Festigkeit.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,5700	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	NB	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	NB	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	17500	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	16500	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	245	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	220	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	3,00	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	3,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	255	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	245	°C	ISO 75
Schmelztemperatur (DSC)	260	°C	ISO 11357-3
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

## VERARBEITUNGSDATENBLATT

### Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ GT3 301 H G50 W

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.