

Technische Information

TEREZ[®] GT3 300 H G40 TF15

PA66 Blend mit partiell aromatischen Anteilen, 40 %
Glasfaserverstärkung und PTFE Modifizierung.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Spritzgussteile mit hohen Anforderungen an Festigkeit und Tribologie

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,5800	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	12	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	13	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	85	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	NB	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	13500	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	13000	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	215	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	200	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	3,00	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	3,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	245	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	235	°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	1,30	%	ISO 62

VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ GT3 300 H G40 TF15

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	270 - 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

Maschinenteile / Aggregate / Düsen etc., die noch mit größeren Anteilen an PTFE-haltigem Material verunreinigt sind, dürfen nicht ausgebrannt werden. Es wird empfohlen, Maschinen und Aggregate nach der Verarbeitung mit dem entsprechenden Basispolymer oder aber geeignetem Reinigungsgranulat sauber zu fahren. Alternativ können die Metallteile auch mechanisch gereinigt werden.