

# Technische Information

## TEREZ<sup>®</sup> GT3 301 H G40 W

---

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



## TECHNISCHES DATENBLATT

### Produkttext

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

| Eigenschaften                                   | Wert   | Einheit           | Prüfnorm    |
|---|--------|-------------------|-------------|
| Dichte  | 1,4600 | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183    |
| Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch   | 15     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179     |
| Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert | 15     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179     |
| Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch       | 95     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179     |
| Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert      | 95     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179     |
| Zug-E-Modul, spritzfrisch                       | 13500  | MPa               | ISO 527     |
| Zug-E-Modul, konditioniert                      | 12500  | MPa               | ISO 527     |
| Bruchdehnung, spritzfrisch                      | 3,00   | %                 | ISO 527     |
| Bruchdehnung, konditioniert                     | 3,00   | %                 | ISO 527     |
| HDT 0,45 MPa                                    | 247    | °C                | ISO 75      |
| HDT 1,80 MPa                                    | 238    | °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                                  | 4,50   | %                 | ISO 62      |
| Feuchtigkeitsaufnahme                           | 1,60   | %                 | ISO 62      |

## VERARBEITUNGSDATENBLATT

### Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ GT3 301 H G40 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.