

Technische Information

TEREZ[®] AE 300 HY1 G35

Mittelviskose Polyamid 6.6 ECO- Type mit 35%
Glasfaserverstärkung und Hydrolysestabilisierung. Hohe
Nachhaltigkeit aufgrund wiederverwerteter Rohstoffe.
Recyclinganteil des Polymers >70%.

TER Plastics
POLYMER GROUP



Produkttext

Für Formteile mit hoher Steifigkeit und erhöhter Hydrolysebeständigkeit.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,3950	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	13,0	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	17	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	85	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	90	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	11000	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	7900	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	180	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	130	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	3,20	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	5,30	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	245	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	246	°C	ISO 75

VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ AE 300 HY1 G35

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 Temperatureinstellungen sind zu wählen:

Verarbeitungstemperaturen

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

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	40 - 80°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. 280°C / 8 min.

Hinweise zur Reinigung

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