

Technische Information

TEREZ[®] PA 6.6 7510 GF 30 H

Mittelviskose Standardqualität mit 30 %
Glasfaserverstärkung und Wärmestabilisierung.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile aller Art mit hoher Steifigkeit bei guter Wärmestabilität.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,3700	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	10	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	13	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	70	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	80	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	10000	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	7000	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	200	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	125	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	3,00	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	5,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	255	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	245	°C	ISO 75
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	5,50	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	1,70	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6.6 7510 GF 30 H

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:

Verarbeitungstemperaturen

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

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	40 - 80°C
-------	-----------

Temperaturen

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.