

Technische Information

TEREZ[®] PA 6.6 7510 GF 30

Mittelviskoses PA66 mit 30% Glasfaserverstärkung. ISO
1043 PA66-GF30



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	12	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	22	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	75	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	100	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	9000	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	7000	MPa	ISO 527
Dielektrizitätszahl 1 MHz	4	-	IEC 60250
Bruchspannung, spritzfrisch	170	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	120	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	2,00	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	4,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	245	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	235	°C	ISO 75
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600	V	IEC 60112
Spezifischer Oberflächenwiderstand, trocken	1E13	Ohm	IEC 60093
Spezifischer Durchgangswiderstand, trocken	1E14	Ohm * m	IEC 60093
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
GWFI bei 2,0 mm	600	°C	IEC 60695-2-12
Wasseraufnahme	6,00	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	1,50	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6.6 7510 GF 30

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.