

Technische Information

TEREZ[®] PA 6.6 7600 A

Mittelviskoses Polyamid 6.6 mit guter Fließfähigkeit, guter Zähigkeit und hellem Naturton.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für lange Fließwege, kurze Spritzzyklen mit guter Entformbarkeit.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,1400	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	6	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	NB	kJ/m ²	ISO 179
Reißdehnung, spritzfrisch	10	%	ISO 527
Streckdehnung, spritzfrisch	4,00	%	ISO 527
Streckfestigkeit, spritzfrisch	95	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, spritzfrisch	3000	MPa	ISO 527
GWIT bei 1,5 mm	650	°C	IEC 60695-2-13
Zugfestigkeit, spritzfrisch	90	MPa	ISO 527
HDT 0,45 MPa	175	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	75	°C	ISO 75
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
GWFI bei 1,5 mm	650	°C	IEC 60695-2-12
Wasseraufnahme	8,00	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	2,00	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6.6 7600 A

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.	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.