

Technische Information

TEREZ[®] PA 6.6 7600 H

Mittelviskoses Polyamid 6.6 mit zusätzlicher
Hitzestabilisierung und guter Fließfähigkeit.



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
Streckdehnung, spritzfrisch	4,00	%	ISO 527
Streckfestigkeit, spritzfrisch	95	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, spritzfrisch	3600	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	90	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	25,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	225	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	80	°C	ISO 75
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600	V	IEC 60112
Spezifischer Oberflächenwiderstand, trocken	1E13	Ohm	IEC 60093
Spezifischer Durchgangswiderstand, trocken	1E12	Ohm * m	IEC 60093
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	8,50	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme Normklima	2,30	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6.6 7600 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:

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.