

Technische Information

TEREZ[®] PA 6.6 7500 TF 15 GF 40

Mittelviskose PA66 Qualität mit 40%
Glasfaserverstärkung, sowie 15% PTFE, chemisch
gekoppelt.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile mit hoher Steifigkeit und Gleitbeanspruchung.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,5800	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	13,5	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	83	kJ/m ²	ISO 179
Reißdehnung, spritzfrisch	1,6	%	ISO 527
Zug-E-Modul, spritzfrisch	13000	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	195	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	1,60	%	ISO 527
Zugfestigkeit, spritzfrisch	190	MPa	ISO 527
HDT 0,45 MPa	235	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	225	°C	ISO 75
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
Wasseraufnahme	4,40	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	1,40	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6.6 7500 TF 15 GF 40

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	250 - 280°C
Düse	270 - 290°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.

Hinweise zur Reinigung

Maschinenteile / Aggregate / Düsen etc., die noch mit größeren Anteilen an PTFE-haltigem Material verunreinigt sind, dürfen nicht ausgebrannt werden. Es wird empfohlen, Maschinen und Aggregate nach der Verarbeitung mit dem entsprechenden Basispolymer oder aber geeignetem Reinigungsgranulat sauber zu fahren. Alternativ können die Metallteile auch mechanisch gereinigt werden.