

Technische Information

TEREZ[®] PA 6.6 7500 MF 40 H

Mittelviskoses Standard PA66 mit 40% Mineralfüllung und
Hitzestabilisierung.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile aller Art mit hoher Steifigkeit.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,4900	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	6	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	100	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	6000	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	80	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	5,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	220	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	147	°C	ISO 75
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	550	V	IEC 60112
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	5,30	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	1,40	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6.6 7500 MF 40 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.