

Technische Information

TEREZ[®] AE 300

Mittelviskose PA 6.6 ECO- Type. Hohe Nachhaltigkeit
aufgrund wiederverwerteter Rohstoffe.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile aller Art.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,1300	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	6	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy -30°C, spritzfrisch	4	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	60	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy -30°C, spritzfrisch	90	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	3100	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	30,00	%	ISO 527
Streckdehnung, spritzfrisch	3,00	%	ISO 527
Streckspannung, spritzfrisch	75	MPa	ISO 527
HDT 0,45 MPa	220	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	70	°C	ISO 75
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	500	V	IEC 60112
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	9,00	%	ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	2,80	%	ähnlich ISO 1110

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ AE 300

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 Temperatureinstellungen sind zu wählen:

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.