

Technische Information

TEREZ[®] PA 6.6 7750 T GF 30

Trockenschlagzäh ausgerüstetes Polyamid 6.6 mit 30%
Glasfaserverstärkung.



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Formteile aller Art mit erhöhten
Schlagzähigkeitsanforderungen und Steifigkeit.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,3200	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	12	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	17	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	60	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	70	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	8100	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	6200	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	140	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	100	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	3,00	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	6,00	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	240	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	230	°C	ISO 75
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	550	V	IEC 60112
Spezifischer Durchgangswiderstand, trocken	1E14	Ohm * m	IEC 60093
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
GWFI bei 1,0 mm	650	°C	IEC 60695-2-12
Wasseraufnahme	5,40	%	ISO 62
Feuchtaufnahme	1,50	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 6.6 7750 T GF 30

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.