

Technische Information

TEREZ[®] PA 4.6 7115 TF 15

Polyamid 4.6 mit 15 % PTFE chemisch gekoppelt. ISO
1043 PA46+PTFE



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Spritzgußteile mit erhöhten Anforderungen an Abrasion,
Gleiteigenschaften und Dauereinsatztemper

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,2700	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	7	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	NB	kJ/m ²	ISO 179
Dehnung bei Streckspannung, spritzfrisch	5	%	ISO 527
Streckspannung, spritzfrisch	88	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, spritzfrisch	2800	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	87	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	17,00	%	ISO 527
Zugfestigkeit, spritzfrisch	88	MPa	ISO 527
HDT 1,80 MPa	195	°C	ISO 75
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	12,00	%	ISO 62
Feuchtaufnahme	3,00	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ PA 4.6 7115 TF 15

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

0,03 - 0,08% (empfohlen)
max. 0,1% (standard)

MASCHINENANFORDERUNGEN

Verarbeitung

Basiseinstellungen

Folgende Basiseinstellungen sind grundsätzlich zu wählen:

Temperaturen

Verarbeitungstemperaturen

Einzug	80 - 100°C
Mitte	300 - 315°C
Düse	295 - 315°C

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	80 - 140°C
-------	------------

Verweilzeiten

Bei höheren Temperaturen sollte man auf eine möglichst kurze Verweilzeit in der Maschine achten, da eine Materialschädigung eintreten kann.

Hinweise zur Reinigung

Das Aggregat kann mit handelsüblichen Reinigungsgranulaten gespült werden.