

Technische Information

vorläufig

TEREZ[®] GT2 400 H G50

Polyarylamid mit 50% Glasfaserverstärkung und
Hitzestabilisierung

TER Plastics
POLYMER GROUP



TECHNISCHES DATENBLATT

Produkttext

Für Spritzgussteile mit hohen Anforderungen an Festigkeit.

Vorläufige Daten

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,6400	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	14	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	65	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	20000	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	280	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	1,80	%	ISO 527
HDT 0,45 MPa	235	°C	ISO 75
HDT 1,80 MPa	225	°C	ISO 75
Schmelztemperatur	237	°C	ähnlich ISO 11357-3
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94

VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ GT2 400 H G50

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	110°C
Zeit	6 - 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	250 - 280°C
Düse	260 - 290°C

Werkzeugwandtemperaturen

Temp.	120 - 140°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. 265°C / 8 min.

Hinweise zur Reinigung

Das Aggregat kann zur Reinigung durch Polypropylen mit niedrigem MFI gespült werden. Handelsübliche Reinigungsgranulate können ebenfalls verwendet werden.