

Technische Information

TEREZ[®] GT2 300 H G40

Polyarylamid mit 40% Glasfaserverstärkung und
Hitzestabilisierung.



TECHNICAL DATA SHEET

Produkttext

Für alle Arten von Spritzgießanwendungen.

Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
Dichte	1,5500	g/cm ³	ISO 1183
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	8	kJ/m ²	ISO 179
Kerbschlagzähigkeit Charpy 23 °C, konditioniert	10	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, spritzfrisch	70	kJ/m ²	ISO 179
Schlagzähigkeit Charpy 23°C, konditioniert	75	kJ/m ²	ISO 179
Zug-E-Modul, spritzfrisch	16600	MPa	ISO 527
Zug-E-Modul, konditioniert	16500	MPa	ISO 527
Bruchspannung, spritzfrisch	245	MPa	ISO 527
Bruchspannung, konditioniert	230	MPa	ISO 527
Bruchdehnung, spritzfrisch	2,00	%	ISO 527
Bruchdehnung, konditioniert	2,40	%	ISO 527
HDT 1,80 MPa	220	°C	ISO 75
Schmelztemperatur (DSC)	237	°C	ISO 11357-3
CTI - Vergleichszahl der Kriechwegbildung	490	V	IEC 60112
Elektrische Durchschlagfestigkeit	31,00	kV/mm	IEC 60243-1
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	UL 94
geprüfte Probekörperdicke	1,6	mm	UL 94
UL Registrierung	-		UL 94
Wasseraufnahme	1,70	%	ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	0,18	%	ISO 62

TER Plastics
POLYMER GROUP



VERARBEITUNGSDATENBLATT

Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von TEREZ GT2 300 H G40

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 Basiseinstellungen sind grundsätzlich zu wählen:

Temperaturen

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.