

LUVOTECH® MR 1025 BK

Polyamid 66

mit mineralischer Füllung, schwarz

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183-3	g/cm ³	1,51
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	%	<0,6
Verarbeitungsschwindung (linear)		DIN 16742	%	0,6-1,2

Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.

Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPa	110
Dehnung @Fmax.	dry, @50 mm/min	ISO 527	%	2,5
Zug-E-Modul	dry, @1 mm/min	ISO 527	GPa	11
Biegefestigkeit	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPa	165
Biege-E-Modul	dry, @2 mm/min	ISO 178	GPa	9
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1fU	kJ/m ²	25
Schlagzähigkeit gekerbt	dry	ISO 179 1eA	kJ/m ²	4

Thermische Eigenschaften

Vicat-Erweichungstemp.	VST A	DIN ISO 306	°C	240
Dauergebrauchstemp.	20.000 h	IEC 60216	°C	120
Gebrauchstemperatur	during lifetime max. 200h		°C	140

Typische Funktionalität

Verzugsarm. Isotropes Schwindungsverhalten.

Polyamid 66

mit mineralischer Füllung, schwarz

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen**Lieferform & Lagerung**

Wenn nicht anders angegeben wird als Zylindergranulat mit einer Schnittlänge von ca. 3 mm in Siegelverschußsäcken auf Palette geliefert. Die Lagerung sollte in trockenen und normal temperierten Räumen erfolgen.

Vortrocknung

Eine Vortrocknung des Granulates mit einem geeigneten Trockner unmittelbar vor der Verarbeitung ist anzuraten. Das Granulat kann Feuchtigkeit aus der Luft annehmen.

Trocknertyp	Temperatur °C	Trocknungsdauer h
Trockenlufttrockner	75	6 - 16
Vakuum-Trockner	105	4 - 6

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Im Allgemeinen kann dieses Produkt unter Beachtung üblicher technischer Regeln auf herkömmlichen Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Wenn vorhanden, können die zugesetzten Faser- und Füllstoffe abrasiv wirken. In diesem Fall sollten Zylinder und Schnecke gegen Verschleiß geschützt sein, wie es bei der Verarbeitung von verstärkten thermoplastischen Werkstoffen üblich ist. Längere Verweilzeiten der Schmelze im Zylinder sind zu vermeiden. Bei Unterbrechungen Temperaturen absenken!

Werkzeug	Düse	Zone 3	Zone 2	Zone 1
90 - 120 °C	280 - 300 °C	290 - 310 °C	290 - 310 °C	290 - 310 °C

Weitere Hinweise

Bei der Verarbeitung sollte die Feuchtigkeit 0,05% nicht überschreiten, da sonst molekularer Abbau und Oberflächenfehler (z.B. Schlieren) auftreten können. Zu hohe Vortrocknungstemperaturen können Verfärbungen bewirken. Die angegebenen Verarbeitungshinweise stellen lediglich eine Empfehlung für den allgemeinen Einsatz dar. Durch die große Vielfalt an Maschinen, Teilegeometrien, das Teilevolumen, etc. können je nach Anwendung andere Einstellungen erforderlich sein. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.