

Produkttext

Glasfaserverstärkte und wärmealterungsbeständige Spritzgussmarke für Maschinenelemente und Gehäuse mittlerer Steifigkeit.

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften

| | tr. / kond. | Einheit | Prüfnorm |
|--|-------------|------------------------|-----------------|
| ISO Daten | | | |
| ^[C] Schmelzevolumenrate, MVR | 60 / * | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| Temperatur | 275 / * | °C | - |
| Belastung | 5 / * | kg | - |
| ^[C] Verarbeitungsschwindigkeit, parallel | 0.8 / * | % | ISO 294-4, 2577 |
| ^[C] Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht | 1.1 / * | % | ISO 294-4, 2577 |
| ^[C] Dichte der Schmelze | 1070 | kg/m ³ | - |
| ^[C] Wärmeleitfähigkeit der Schmelze | 0.205 | W/(m K) | - |
| ^[C] Spez. Wärmekapazität der Schmelze | 2570 | J/(kg K) | - |
| ^[C] Ejection-Temperatur | 190 | °C | - |

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften

| | tr. / kond. | Einheit | Prüfnorm |
|--|-------------|-------------------|-------------|
| ISO Daten | | | |
| ^[C] Zug-Modul | 6000 / 4500 | MPa | ISO 527 |
| ^[C] Bruchspannung | 130 / 85 | MPa | ISO 527 |
| ^[C] Bruchdehnung | 3 / 10 | % | ISO 527 |
| ^[C] Zug-Kriechmodul, 1000h | * / 2600 | MPa | ISO 899-1 |
| ^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C | 45 / 70 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| ^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C | 43 / - | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| ^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C | 8 / 11 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| ^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C | 7 / - | kJ/m ² | ISO 179/1eA |

[C]: CAMPUS

Thermische Eigenschaften

| | tr. / kond. | Einheit | Prüfnorm |
|--|-------------|---------|-----------------|
| ISO Daten | | | |
| ^[C] Schmelztemperatur, 10°C/min | 260 / * | °C | ISO 11357-1/-3 |
| ^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa | 240 / * | °C | ISO 75-1/-2 |
| ^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa | 250 / * | °C | ISO 75-1/-2 |
| ^[C] Vicat-Erweichungstemperatur, B | 250 / * | °C | ISO 306 |
| ^[C] Längenausdehnungskoeffizient, parallel | 33 / * | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| ^[C] Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht | 101 / * | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| ^[C] Brennbarkeit bei nominal 1.5mm | HB / * | class | IEC 60695-11-10 |
| geprüfte Probekörperdicke | 1.5 / * | mm | - |
| Yellow Card vorhanden | ja / * | - | - |
| ^[C] Brennbarkeit bei Dicke h | HB / * | class | IEC 60695-11-10 |
| geprüfte Probekörperdicke | 0.8 / * | mm | - |
| Yellow Card vorhanden | ja / * | - | - |
| ^[C] Brennbarkeit-Sauerstoff-Index | 24 / * | % | ISO 4589-1/-2 |

[C]: CAMPUS

Elektrische Eigenschaften

| | tr. / kond. | Einheit | Prüfnorm |
|--|-------------|---------|---------------|
| ISO Daten | | | |
| ^[C] Dielektrizitätszahl, 1MHz | 3.5 / 5.5 | - | IEC 62631-2-1 |
| ^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz | 140 / 3000 | E-4 | IEC 62631-2-1 |
| ^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz | 140 / 3000 | E-4 | IEC 62631-2-1 |
| ^[C] Spezifischer Durchgangswiderstand | 1E13 / 1E10 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| ^[C] Spezifischer Oberflächenwiderstand | * / 1E10 | Ohm | IEC 62631-3-2 |
| ^[C] Elektrische Durchschlagfestigkeit | 40 / 34 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| ^[C] Vergleichszahl der Kriechwegbildung | - / 450 | - | IEC 60112 |

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften

| | tr. / kond. | Einheit | Prüfnorm |
|-------------------------------|-------------|---------|----------------|
| ^[C] Wasseraufnahme | 7 / * | % | Ähnlich ISO 62 |

Ultramid® A3WG3

PA66-GF15

BASF

| | | | |
|---------------------------|----------|-------------------|----------------|
| [C] Feuchtigkeitsaufnahme | 2.2 / * | % | Ähnlich ISO 62 |
| [C] Dichte | 1230 / - | kg/m ³ | ISO 1183 |

[C]: CAMPUS

| Materialspezifische Eigenschaften | tr. / kond. | Einheit | Prüfnorm |
|-----------------------------------|-------------|--------------------|---------------------|
| ISO Daten | | | |
| [C] Viskositätszahl | 145 / * | cm ³ /g | ISO 307, 1157, 1628 |

[C]: CAMPUS

| Probekörperherstellbedingungen | Wert | Einheit | Prüfnorm |
|-------------------------------------|------|---------|----------|
| ISO Daten | | | |
| [C] Spritzgießen, Massetemperatur | 290 | °C | ISO 294 |
| Spritzgießen, Werkzeugtemperatur | 80 | °C | ISO 294 |
| Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit | 200 | mm/s | ISO 294 |

[C]: CAMPUS

Merkmale**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

Besondere Kennwerte

Stabilisiert/stabil Wärmeeinwirkung

Lieferformen

Granulat

Regionale Verfügbarkeit

Europa

Additive

Gleit- und Schmiermittel, Entformungshilfsmittel

Weitere Informationen**Spritzgießen****VORBEHANDLUNG**

Pre/Post-processing max. zul. Wassergehalt evtl. Trocknung: .15 %

Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur: 80 °C

Pre/Post-processing Vortrocknung Zeit: 4 h

VERARBEITUNG

Spritzgießen Massetemperatur: 280 - 300 °C

Spritzgießen empf. Massetemperatur: 290 °C

Spritzgießen Werkzeugtemperatur: 80 - 90 °C

Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur: 80 °C