

Produkttext

Leichtfließende und rasch verarbeitbare Spritzgussmarke für technische Teile mit hoher Belastung wie Lager u. Zahnräder sowie elektrische Isolierteile wie Reihenklammern und Kabelbinder.

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelzevolumenrate, MVR	120 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	275 / *	°C	-
Belastung	5 / *	kg	-
^[C] Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	1.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
^[C] Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	1.8 / *	%	ISO 294-4, 2577
^[C] Ejection-Temperatur	180	°C	-

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Zug-Modul	3000 / 1100	MPa	ISO 527
^[C] Streckspannung	85 / 50	MPa	ISO 527
^[C] Streckdehnung	4.5 / 20	%	ISO 527
^[C] Nominelle Bruchdehnung	30 / >50	%	ISO 527
^[C] Zug-Kriechmodul, 1h	* / 1100	MPa	ISO 899-1
^[C] Zug-Kriechmodul, 1000h	* / 700	MPa	ISO 899-1
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	N / N	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	N / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	5 / 20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	4 / -	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] Glasübergangstemperatur, 10°C/min	72 / *	°C	ISO 11357-1/-2
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	75 / *	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Vicat-Erweichungstemperatur, B	250 / *	°C	ISO 306
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, parallel	98 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
^[C] Brennbarkeit-Sauerstoff-Index	28 / *	%	ISO 4589-1/-2

[C]: CAMPUS

Elektrische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Dielektrizitätszahl, 100Hz	3.8 / -	-	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektrizitätszahl, 1MHz	3.2 / 5	-	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	50 / -	E-4	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	250 / 2000	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	41 / 29	kV/mm	IEC 60243-1
^[C] Vergleichszahl der Kriechwegbildung	- / 600	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
^[C] Wasseraufnahme	8.5 / *	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Feuchtigkeitsaufnahme	2.8 / *	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Dichte	1130 / -	kg/m ³	ISO 1183

[C]: CAMPUS

Ultramid® A3K

PA66

BASF

Materialspezifische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Viskositätszahl	150 / *	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, übrige Extrusion

Besondere Kennwerte

Stabilisiert/stabil Wärmeeinwirkung

Lieferformen

Granulat

Regionale Verfügbarkeit

Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

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: 60 - 80 °C

Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur: 60 °C

Spritzgießen Verweilzeit Thermoplaste: 10 min