

Produkttext

Glasfaserverstärkte Spritzgussmarke z.B. für Zahnräder, Magnetventilgehäuse, Kabelschlepper, Kfz-Saugrohre und Zylinderkopfhäuben sowie elektrische Isolierteile.

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelzevolumenrate, MVR	30 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	275 / *	°C	-
Belastung	5 / *	kg	-
^[C] Verarbeitungsschwindung, parallel	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
^[C] Verarbeitungsschwindung, senkrecht	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577
^[C] Ejection-Temperatur	195	°C	-

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Zug-Modul	11200 / 8500	MPa	ISO 527
^[C] Bruchspannung	200 / 150	MPa	ISO 527
^[C] Bruchdehnung	3 / 5	%	ISO 527
^[C] Zug-Kriechmodul, 1000h	* / 6600	MPa	ISO 899-1
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	99 / 109	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	83 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	11.9 / 15.3	kJ/m ²	ISO 179/1eA
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	10.4 / -	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] Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	260 / *	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Vicat-Erweichungstemperatur, B	250 / *	°C	ISO 306
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, parallel	22 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht	93 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
^[C] Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	HB / *	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	1.6 / *	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] Brennverhalten, FMVSS, Probendicke 1 mm	22.3	mm/min	ISO 3795 (FMVSS 302)
^[C] Brennbarkeit-Sauerstoff-Index	24 / *	%	ISO 4589-1/-2

[C]: CAMPUS

Elektrische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Dielektrizitätszahl, 1MHz	3.5 / 5.7	-	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	200 / 3000	E-4	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	200 / 1500	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	47 / 39	kV/mm	IEC 60243-1
^[C] Vergleichszahl der Kriechwegbildung	- / 550	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
^[C] Wasseraufnahme	5 / *	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Feuchtigkeitsaufnahme	1.6 / *	%	Ähnlich ISO 62

Ultramid® A3HG7

PA66-GF35

BASF

^[C] Dichte	1410 / -	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

Spritzgießen Verweilzeit Thermoplaste: 10 min