

Polyamid 66

mit PTFE, gleitmittelmodifiziert, hitzestabilisiert, schwarz

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183		g/cm ³	1,25
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<1,0
Verarbeitungsschwindung (linear)		DIN 16742	ISO 3167 A	%	1,2-1,7

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

Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	65
Dehnung @Fmax.	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	6
Zug-E-Modul	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	2,5
Biegefestigkeit	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	90
Biegedehnung @Fmax.	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	8
Biege-E-Modul	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	2,2
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1fU	80x10x4mm	kJ/m ²	75
Schlagzähigkeit	-30°C	ISO 179 1fU	80x10x4mm	kJ/m ²	40
Schlagzähigkeit gekerbt	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m ²	8

Thermische Eigenschaften

Vicat-Erweichungstemp.	VST A	DIN ISO 306	ISO 3167 A	°C	230
Dauergebrauchstemp.	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	120
Gebrauchstemperatur	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	140
CLTE, longitudinal		ISO 11359	10x8x4 mm	10 ⁻⁵ /K	6

Elektrische Eigenschaften

Isolationswiderstand	bar electrode R25	ref. to DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²
Oberflächenwiderstand		ref. to DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	>10 ¹²

Tribologische Eigenschaften

CoF - Block on Ring	100Cr6, 1 MPa, 2 m/s	ASTM G137	molded sample		0,38
Spezif. Verschleißrate-Block on Ring	100Cr6, 1 MPa, 2 m/s	ASTM G137	molded sample	10 ⁻⁶ mm ³ /Nm	2

Typische Funktionalität

Verbessertes Gleit- und Verschleißverhalten, selbstschmierend. Optimiert für Trockenlaufverhalten. Isotropes Schwindungsverhalten.

Polyamid 66

mit PTFE, gleitmittelmodifiziert, hitzestabilisiert, 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	Massetemperatur	Düse	Zone 3	Zone 2	Zone 1
90 - 120 °C	290 °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.

03256 24 12 19

Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG
Alsterufer 19
20354 Hamburg
Germany
Tel +49 40 44 197-0
Email: luvocom@lehvoss.de

North America

LEHVOSS North America Inc.
185 South Broad Street
Pawcatuck, CT 06379
USA
Tel +1-855-681-3226
Email: info@lehvoss.us

Asia

LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd.
Unit 4805, 8 Xingyi Road
Changning District, Shanghai 200336
China
Tel +86 21 62785181
Email: info@lehvoss.cn

