AKROMID® VORLÄUFIG
T5 ICF 30 schwarz (6410)

PPA CF30

AKROMID® T5 ICF 30 schwarz (6410) ist ein 30% kohlenstofffaserverstärktes Polyphthalamid mit guter Biegefestigkeit und guten Gleiteigenschaften

Features

sustainable

Eigenschaften

Modulus	Strength	Impact
27.000 MPa	**260** MPa	**45** kJ/m²

Mechanische Eigenschaften

Zug-E-Modul ISO 527-2	1 mm/min | trocken	**27000 MPa**
Bruchspannung ISO 527-2	5 mm/min | trocken	**260 MPa**
Bruchdehnung ISO 527-2	5 mm/min | trocken	**1,2 %**
Biege-E-Modul ISO 178	2 mm/min | trocken	**25000 MPa**
Biegefestigkeit ISO 178	2 mm/min | trocken	**390 MPa**
Biegedehnung bei Bruch ISO 178	2 mm/min | trocken	**1,7 %**
Charpy Schlagzähigkeit ISO 179-1/1eU	23°C | trocken	**45 kJ/m²**
Charpy Kerbschlagzähigkeit ISO 179-1/1eA	23°C | trocken -30°C | trocken	**6 kJ/m²** **6 kJ/m²**

HongRong Engineering Plastics Co.,Ltd.
Head Office Tel. +85-2-6957-5415
Research Center Tel.+188 1699 6168

Thermische Eigenschaften

Wärmeformbeständigkeit HDT/A ISO 75	1,8 MPa	**280 °C**
Schmelzpunkt ISO 11357-3	DSC, 10K/min	**325 °C**

Allgemeine Eigenschaften

Dichte ISO 1183	23°C	**1,34 g/cm³**
Verarbeitungsschwindung ISO 294-4	längs quer	**0,1 - 0,3 %** **0,4 - 0,6 %**

Elektrische Eigenschaften

Oberflächenwiderstand IEC 62631-3-2	trocken	**< 10^3 Ω**

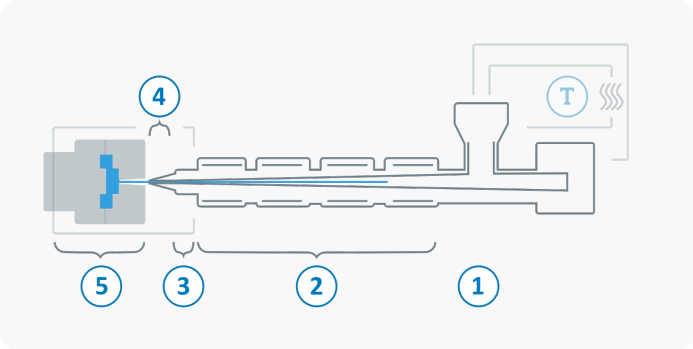
Rheologische Eigenschaften

Fließspirallänge AKRO	1 mm Dicke 2 mm Dicke	**120 mm** **260 mm**

HongRong Engineering Plastics Co.,Ltd.
Head Office Tel. +85–2–6957–5415
Research Center Tel.+188 1699 6168

Verarbeitungshinweise

Die aufgeführten Werte sind Empfehlungen. Wir empfehlen ausschließlich Trockenluft- oder Vakuumtrockner. Eine zu lange Trocknungsdauer kann zu Füllproblemen und Oberflächenfehlern führen, wenn der Restfeuchtegehalt unterhalb der unteren Grenze liegt. Die angegebene Trocknungszeit bezieht sich auf geschlossene und unbeschädigte Sackware. Bei Verarbeitung aus zuvor geöffneten Säcken oder aus Oktabins mit Polyolefin-Inliner kann eine verlängerte Trocknungszeit notwendig sein. Eine Prüfung der Restfeuchtgehalte nach dem Trocknungsprozess wird empfohlen.



T	Trocknungszeit	0 - 4 h
	Trocknungstemperatur (τ <= -30°C)	120 °C
	Verarbeitungsfeuchte	0,02 - 0,1 %
1	Einzug	60 - 90 °C
2	Temperatur Zone 1 - Zone 4	320 - 350 °C
3	Düsentemperatur	330 - 360 °C
4	Schmelzetemperatur	330 - 350 °C
5	Werkzeugtemperatur	120 - 160 °C
→	Nachdruck, spezifisch	300 - 800 bar
←	Staudruck, spezifisch	50 - 150 bar
	Einspritzgeschwindigkeit	mittel bis hoch
	Umfangsgeschwindigkeit	8 - 15 m/min

HongRong Engineering Plastics Co.,Ltd.
Head Office Tel. +85–2–6957–5415
Research Center Tel.+188 1699 6168