AKROMID® VORLÄUFIG
T9 GF 15 S1 schwarz (7820)

PPA-I GF15

AKROMID® T9 GF 15 S1 schwarz (7820) ist ein 15% glasfaserverstärktes, kälte-schlagzähes Polyphthalamid mit mittlerer Steifigkeit und Festigkeit, sowie hoher chemischer Beständigkeit. Das Produkt basiert auf PA9T und hat dadurch eine deutlich geringere Feuchtigkeitsaufnahme im Vergleich zu herkömmlichen PA6T Typen. Dadurch ist der Glasübergangsbereich deutlich konstanter und Festigkeit bleibt auch bei höheren Temperaturen auf eine höheren Niveau auch im konditionierten Zustand. Für elektrische Isolierbauteile sind AKROMID®Werkstoffe mit elektrisch-neutralem Typ 1 Stabilisator zu empfehlen.

Features

Wärmestabilisiert 160

Eigenschaften

Modulus	Strength	Impact
5.000 MPa	**120** MPa	**73** kJ/m²

Mechanische Eigenschaften

Zug-E-Modul ISO 527-2	1 mm/min | trocken	**5000 MPa**
Bruchspannung ISO 527-2	5 mm/min | trocken	**120 MPa**
Bruchdehnung ISO 527-2	5 mm/min | trocken	**4 %**
Charpy Schlagzähigkeit ISO 179-1/1eU	23°C | trocken -30°C | trocken	**73 kJ/m²** **55 kJ/m²**
Charpy Kerbschlagzähigkeit ISO 179-1/1eA	23°C | trocken -30°C | trocken	**11 kJ/m²** **5 kJ/m²**

Thermische Eigenschaften

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

Wärmeformbeständigkeit HDT/A ISO 75	1,8 MPa	**249 °C**
Wärmeformbeständigkeit HDT/C ISO 75	8 MPa	**122 °C**
Glasübergangstemperatur ISO 11357-2	DSC, 2. Aufheizung	**125 °C**
Schmelzpunkt ISO 11357-3	DSC, 10K/min	**305 °C**

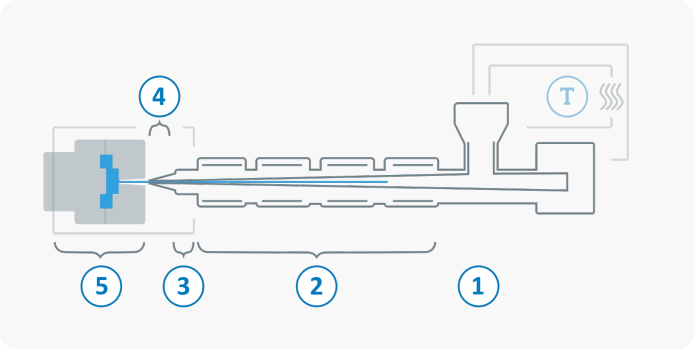
Brandverhalten

Brennbarkeit UL 94	1,6 mm Wandstärke	**HB Klasse**

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

Verarbeitungshinweise

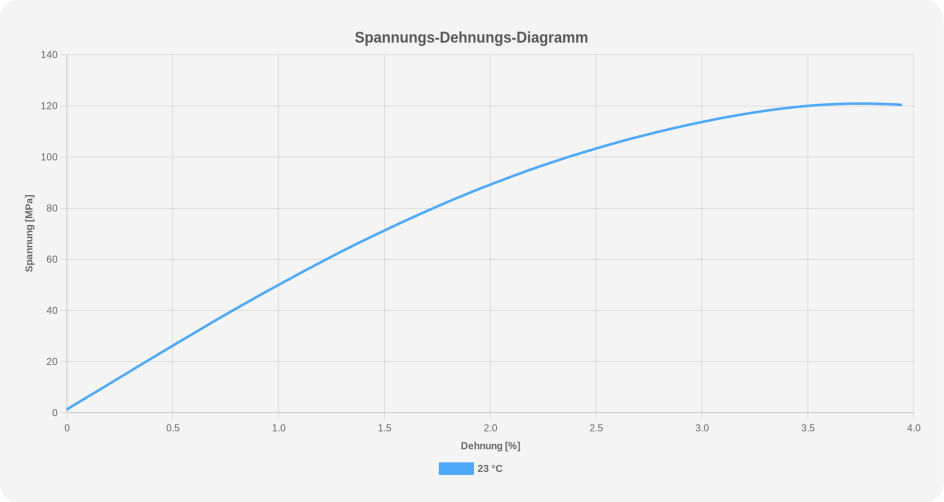
Die aufgeführten Werte sind Empfehlungen. Wir empfehlen ausschließlich Trockenluft- oder Vakuumtrockner. Eine zu lange Trocknungsdauer kann zu Füllproblemen und Oberflächenfehlern führen, wenn der Restfeuchtegehalt unterhalb der unteren Grenze liegt. Die angegebene Trocknungszeit bezieht sich auf geschlossene 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	<0,05 %
1	Einzug	60 - 90 °C
2	Temperatur Zone 1 - Zone 4	300 - 340 °C
3	Düsentemperatur	310 - 350 °C
4	Schmelzetemperatur	310 - 340 °C
5	Werkzeugtemperatur	>135 °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

Diagramme


Spannungs-Dehnungs-Diagramm
Spannung [MPa]
140
120
100
80
60
40
20
0
0
0.5
1.0
1.5
2.0
2.5
3.0
3.5
4.0
Dehnung [%]
23 °C