AKROMID® VORLÄUFIG
T9 GF 30 1 schwarz (8315)

PPA GF30

AKROMID® T9 GF 30 1 schwarz (8315) ist ein 30% glasfaserverstärktes und hitzestabilisiertes Polyphthalamid mit hoher Steifigkeit und Festigkeit sowie hoher Temperatur- und guter Chemikalienbeständigkeit. Das Produkt basiert auf PA9T und hat dadurch deutlich geringere Feuchteaufnahme im Vergleich zu herkömmlichen PA6T Typen. Dadurch ist der Glasübergangsbereich deutlich konstanter und die Festigkeit bleibt auch bei höheren Temperaturen auf einem höheren Niveau, auch im konditionierten Zustand.

Eigenschaften

Modulus	Strength	Impact
9.500 MPa	**190** MPa	**75** kJ/m²

Mechanische Eigenschaften

Zug-E-Modul ISO 527-2	1 mm/min | trocken 1 mm/min | konditioniert	**9500 MPa** **9400 MPa**
Bruchspannung ISO 527-2	5 mm/min | trocken 5 mm/min | konditioniert	**190 MPa** **155 MPa**
Bruchdehnung ISO 527-2	5 mm/min | trocken 5 mm/min | konditioniert	**3 %** **2 %**
Charpy Schlagzähigkeit ISO 179-1/1eU	23°C | trocken -30°C | trocken	**75 kJ/m²** **65 kJ/m²**
Charpy Kerbschlagzähigkeit ISO 179-1/1eA	23°C | trocken -30°C | trocken	**10 kJ/m²** **9 kJ/m²**

Thermische Eigenschaften

Schmelzpunkt ISO 11357-3	DSC, 10K/min	**305 °C**

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

Brandverhalten

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

Allgemeine Eigenschaften

Dichte ISO 1183	23°C	**1,38 g/cm³**
Feuchtigkeitsaufnahme Gleichgewicht ISO 1110	70°C, 62% r.F.	**0,8 - 1,0 %**
Verarbeitungsschwindung ISO 294-4	längs quer	**0,2 - 0,4 %** **0,7 - 0,9 %**

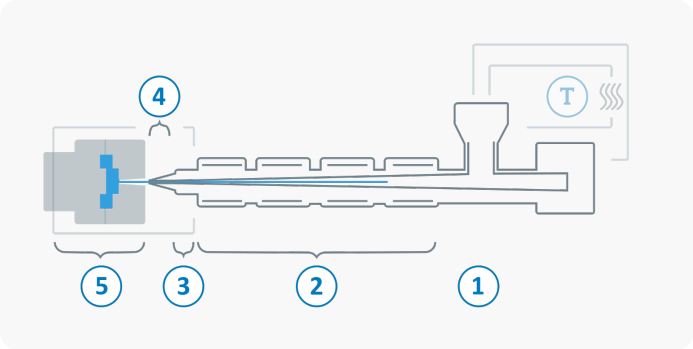
Elektrische Eigenschaften

Vergleichszahl der Kriechwegbildung, CTI IEC 60112	Prüfflüssigkeit A	**600 V**

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