Compound Nr.: **8134**

AKROMID® VORLÄUFIG
T9 GF 30 grau (8134)

PPA GF30

AKROMID® T9 GF 30 grau (8134) ist ein mit 30% Glasfasern verstärktes Polyphthalamid, eingefärbt in grau, ähnlich RAL 7047. Es zeichnet sich nicht nur durch eine sehr hohe Steifigkeit und Festigkeit aus, sondern auch durch seine hohe Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit. Basierend auf PA9T hat das Material eine geringere Feuchteaufnahme und einen konstanteren Tg im Vergleich zu herkömmlichen PA6T-Typen. Es ist somit bestens für maßgenaue Funktionselemente geeignet, die hohen mechanischen Belastungen ausgesetzt sind.

Features

Wärmestabilisiert 160 | Hydrolyse / Chemikalienstabilisiert | Geringe Feuchtigkeitsaufnahme | E&E

Eigenschaften

Modulus	Strength	Impact
10.000 MPa	**190** MPa	**70** kJ/m²

Mechanische Eigenschaften

Zug-E-Modul ISO 527-2	1 mm/min | trocken 1 mm/min | konditioniert	**10000 MPa** **9500 MPa**
Bruchspannung ISO 527-2	5 mm/min | trocken 5 mm/min | konditioniert	**190 MPa** **160 MPa**
Bruchdehnung ISO 527-2	5 mm/min | trocken 5 mm/min | konditioniert	**2,8 %** **2,1 %**
Charpy Schlagzähigkeit ISO 179-1/1eU	23°C | trocken	**70 kJ/m²**
Charpy Kerbschlagzähigkeit ISO 179-1/1eA	23°C | trocken	**10 kJ/m²**

Thermische Eigenschaften

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

Schmelzpunkt ISO 11357-3	DSC, 10K/min	**305 °C**
Temp-Index bezogen auf 50% Zugfestigkeitsabfall IEC 60216	5.000 h 20.000 h	**155 °C** **125 °C**

Brandverhalten

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

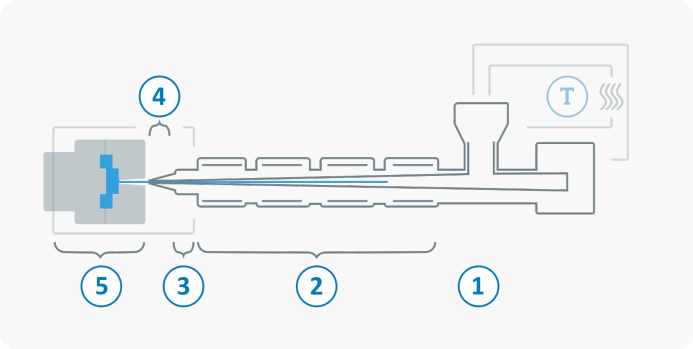
Allgemeine Eigenschaften

Dichte ISO 1183	23°C	**1,38 g/cm³**
Feuchtigkeitsaufnahme Gleichgewicht ISO 1110	70°C, 62% r.F.	**0,8 - 1,0 %**

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