

POLIMID B AV SCHWARZ KW2

PA 6 – VISCOSITA' STANDARD – STABILIZZATO AL CALORE

PA 6 - STANDARD VISKOSITÄT- WÄRMESTABILISIERT

PROPRIETÀ <i>Eigenschaften</i>	NORME <i>Standard</i>	UNITÀ <i>Einheit</i>	VALORI TIPICI <i>Typische Werte</i>
FISICHE & TERMICHE / PHYSIKALISCH & THERMISCH			
DENSITA' <i>Dichte</i>	ISO 1183	g/cm ³	1,14
PUNTO DI FUSIONE <i>Schmelzpunkt</i>	DSC	°C	222
RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio) <i>Schwindung (Mittelwert)</i>	ISO 294-4	%	1,2 – 1,6
ASSORBIMENTO UMIDITÀ (equilibrio) <i>Feuchteaufnahme (equilibrium)</i>	ISO 62	%	2,8
INDICE DI FLUIDITÀ <i>Schmelzindex (MVR)</i>	ISO 1133	g/10min	-
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT B <i>Vicat Erweichungstemperatur B</i>	ISO 306	°C	205
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Wärmeformbeständigkeit</i>	ISO 75-2	°C	170
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Wärmeformbeständigkeit</i>	ISO 75-2	°C	60
RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia <i>Kurzzeitige Wärmebeständigkeit / Balltest</i>	IEC 335-1 IEC 60695-10-2	°C	> 165
TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico) <i>Dauergebrauchstemperatur</i>	IEC 60216	°C	95

MECCANICHE / MECHANISCH			
CARICO DI TRAZIONE a snervamento <i>Streckspannung</i>	ISO 527	MPa	80
CARICO DI TRAZIONE a rottura <i>Bruchspannung</i>	ISO 527	MPa	-
MODULO ELASTICO a trazione <i>Zug E-Modul</i>	ISO 527	MPa	3000
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento <i>Streckdehnung</i>	ISO 527	%	4
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura <i>Bruchdehnung</i>	ISO 527	%	20
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio <i>Izod - Kerbschlagzähigkeit</i>	ISO 180/A	kJ/m ²	5,0
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio <i>Izod - Schlagzähigkeit</i>	ISO 180/U	kJ/m ²	N.B.

ELETTRICHE & AUTOESTINGUENZA / ELEKTRISCH & FLAMMSCHUTZ			
RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI (CTI) <i>Prüflösung (CTI)</i>	IEC 60112	V	600
GRADO DI INFIAMMABILITÀ <i>Brandklasse</i>	UL 94	-	V2
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glühdrahttest (Entflammbarkeit)</i>	IEC 60695-2-12	°C	825
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glühdrahttest (Entzündungstemperatur)</i>	IEC 60695-2-13	°C	750
VELOCITÀ DI PROPAGAZIONE DI FIAMMA <i>Verbrennungssatz</i>	FMVSS302 - ISO3795	mm/min	< 100

CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding Conditions (suggested)			
Temperatura di essiccazione <i>Trocknungstemperatur</i>	≥ 3 h / 90 - 110°C	Temperatura di iniezione <i>Injektion temperatur</i>	225 - 245°C
		Temperatura Stampo <i>Formtemperatur</i>	70 - 90°C

Edizione del / die Ausgabe

28.09.2020

Le informazioni contenute in questo documento vengono fornite in buona fede e con scopo puramente indicativo da valutare attentamente in funzione delle esigenze progettuali. Prodotto non idoneo per applicazioni alimentari e/o medicali se non diversamente indicato. Non deve essere considerato in alcun caso come un vincolo contrattuale o garanzia da parte nostra, specialmente in caso di utilizzo improprio dei nostri prodotti da parte di terzi.
Die hierin enthaltenen Informationen werden in gutem Glauben zur Verfügung gestellt und dienen nur als Hinweis. Eigenschaften sollten sorgfältig für alle Projektanforderungen ausgewertet werden. Sofern nicht anders angegeben, ist dieses Produkt nicht für die Verwendung in Lebensmitteln und / oder medizinischen Anwendungen geeignet. Sie stellen in keiner Weise eine formelle Verpflichtung oder Garantie unsererseits dar, insbesondere im Falle einer unsachgemäßen Verwendung unserer Produkte von Dritten.