

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL DATA SHEET

**POLIMID A SG NERO/1**

PA 66 – VISCOSITA' STANDARD PRIMETTA  
PA 66 – STANDARD VISCOSITY NEAR PRIME

| PROPRIETÀ<br><i>Properties</i>   | NORME<br><i>Standard</i>    | UNITÀ<br><i>Unit</i> | VALORI TIPICI<br><i>Typical Values</i> |
|--|-----------------------------|----------------------|--|
| <b>FISICHE &amp; TERMICHE / PHYSICAL &amp; THERMAL</b>   |                             |                      |  |
| DENSITÀ<br><i>Density</i>  | ISO 1183                    | g/cm <sup>3</sup>    | 1,14                                   |
| PUNTO DI FUSIONE<br><i>Melting Point</i>   | DSC                         | °C                   | 260                                    |
| RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio)<br><i>Mold Shrinkage (average)</i>  | ISO 294-4                   | %                    | 1,3 - 1,7                              |
| ASSORBIMENTO UMIDITÀ (equilibrio)<br><i>Moisture Absorption (equilibrium)</i><br>23°C – 50% RH                   | ISO 62                      | %                    | 2,6                                    |
| TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT A<br><i>Vicat Softening Temperature A</i><br>9,8 N                            | ISO 306                     | °C                   | 250                                    |
| TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO<br><i>Heat Deflection Temperature</i><br>0,45 MPa                        | ISO 75-2                    | °C                   | 220                                    |
| TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO<br><i>Heat Deflection Temperature</i><br>1,81 MPa                        | ISO 75-2                    | °C                   | 75                                     |
| RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia<br><i>Heat Resistance / Ball Pressure Test</i>                          | IEC 335-1<br>IEC 60695-10-2 | °C                   | > 165                                  |
| TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico)<br><i>Continuous Use Temperature (without load)</i><br>20.000 h | IEC 60216                   | °C                   | 90                                     |

|  |           |                   |      |
|--|-----------|-------------------|------|
| <b>MECCANICHE / MECHANICAL</b>   |           |                   |      |
| CARICO DI TRAZIONE a snervamento<br><i>Tensile Strength at Yield</i>                 | ISO 527   | MPa               | 75   |
| CARICO DI TRAZIONE a rottura<br><i>Tensile Strength at Break</i>                     | ISO 527   | MPa               | -    |
| MODULO ELASTICO a trazione<br><i>Tensile Modulus</i>                                 | ISO 527   | MPa               | 2900 |
| ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento<br><i>Tensile Strain at Yield</i>             | ISO 527   | %                 | 5    |
| ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura<br><i>Tensile Strain at Break</i>                 | ISO 527   | %                 | 30   |
| IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio<br><i>Izod - Notched Impact Strength</i>     | ISO 180/A | kJ/m <sup>2</sup> | 5    |
| IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio<br><i>Izod - Unnotched Impact Strength</i> | ISO 180/U | kJ/m <sup>2</sup> | NB   |

|   |                |    |              |
|---|----------------|----|--------------|
| <b>ELETTRICHE &amp; AUTOESTINGUENZA / ELECTRICAL &amp; FLAME RETARDANCY</b>           |                |    |              |
| RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI (CTI)<br><i>Comparative Tracking Index (CTI)</i> | IEC 60112      | V  | 600          |
| GRADO DI INFIAMMABILITÀ<br><i>Flammability</i><br>3,2 / 1,6 / 0,8 mm                  | UL 94          | -  | V2 / V2 / V2 |
| FILO INCANDESCENTE (GWT)<br><i>Glow Wire Flammability Index</i><br>GWFI - 2 mm        | IEC 60695-2-12 | °C | 825          |
| FILO INCANDESCENTE (GWT)<br><i>Glow Wire Ignition Temperature</i><br>GWIT - 2 mm      | IEC 60695-2-13 | °C | 725          |

|  |  |  |
|--|--|--|
| <b>CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding Conditions (suggested)</b> |  |  |
| Temperatura di essiccazione<br><i>Drying Temperature</i><br>≥ 3 h / 80 - 90°C  | Temperatura di stampaggio<br><i>Molding temperature</i><br>260 - 290°C | Temperatura stampo<br><i>Mold temperature</i><br>70 - 90°C |

Edizione del / Issue 03.08.2021

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.  
The information contained herein are supplied in good faith and given purely as an indication. Properties should be carefully evaluated for all projects' requirements. Unless otherwise specified, this product is not suitable for food and/or medical application and use. They shall not be considered in any way as a formal commitment or warranty from our company, especially in case of improper use of our products from third parties.