

Produkttext

Zugelassen für Lebensmittelkontakt, hohe Viskosität

ISO 1043 PA66

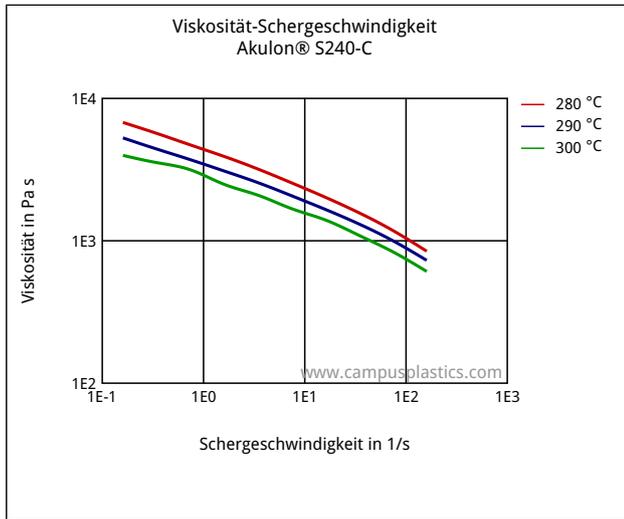
Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Zug-Modul	3000 / -	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	80 / -	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	4 / -	%	ISO 527-1/-2
Nominelle Bruchdehnung	>50 / -	%	ISO 527-1/-2
Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	N / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	N / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Thermische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Schmelztemperatur, 10°C/min	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	70 / *	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	215 / *	°C	ISO 75-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient, parallel	90 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht	90 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Brennbarkeit bei Dicke h	V-2 / *	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	3.0 / *	mm	IEC 60695-11-10
Yellow Card vorhanden	Yes / *	-	-
Elektrische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Dielektrizitätszahl, 100Hz	3.6 / -	-	IEC 62631-2-1
Dielektrizitätszahl, 1MHz	3.3 / -	-	IEC 62631-2-1
Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	90 / -	E-4	IEC 62631-2-1
Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	220 / -	E-4	IEC 62631-2-1
Spezifischer Durchgangswiderstand	1E13 / -	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Elektrische Durchschlagfestigkeit	25 / -	kV/mm	IEC 60243-1
Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Wasseraufnahme	9 / *	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	2.5 / *	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	1140 / -	kg/m ³	ISO 1183
Materialspezifische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Viskositätszahl	280 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628
Folieneigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
WVTR, 23°C/85%r.h.	24 / *	g/(m ² *d)	ISO 15106-1/-2
Sauerstoffdurchlässigkeit, 23°C/0%r.h.	27 / *	cm ³ /(m ² *d*bar)	ISO 15105-1/-2
Sauerstoffdurchlässigkeit, 23°C/85%r.h.	41 / *	cm ³ /(m ² *d*bar)	ISO 15105-1/-2
Extrusionsart	Flachf. / *	-	-
Dicke des Probenmaterials	0.06 / *	mm	-

Akulon® S240-C - PA66

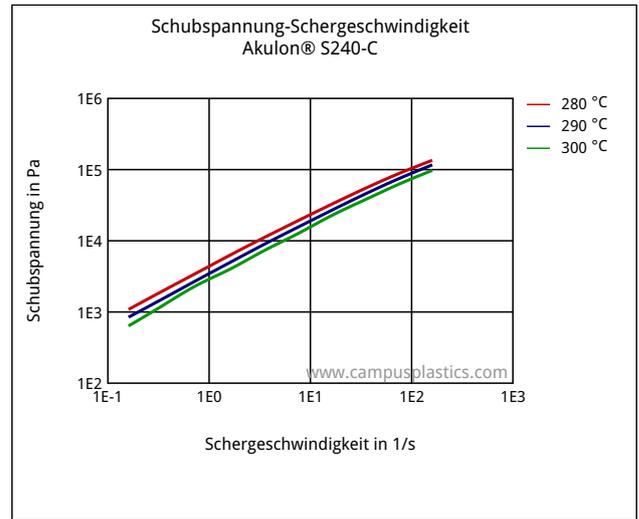
Envalior

Diagramme

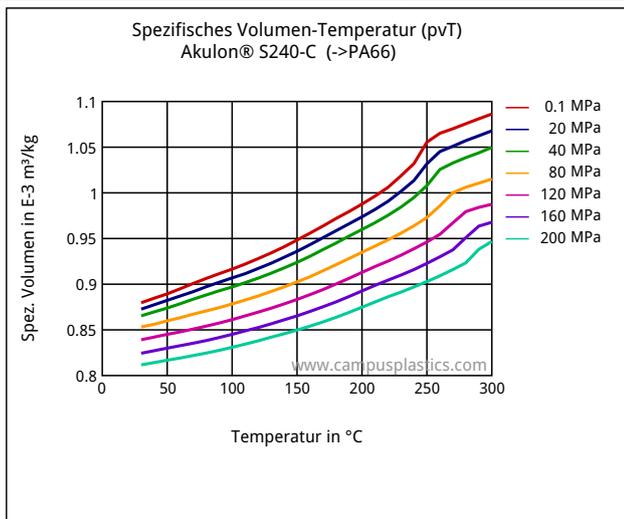
Viskosität-Schergeschwindigkeit



Schubspannung-Schergeschwindigkeit



Spezifisches Volumen-Temperatur (pvT)



Merkmale

Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen, Folienextrusion, Profilextrusion, übrige Extrusion

Regionale Verfügbarkeit

Europa

Lieferformen

Granulat

Weitere Informationen

Spritzgießen

VORBEHANDLUNG

Max. Feuchtigkeitsgehalt: 0,2 %

Trocknungstemperatur: 90 [°C]

Trocknungszeit:

Trockenlufttrockner: 2 - 20 h (abhängig vom Feuchtigkeitsgehalt)

Akulon® S240-C - PA66

Envalior

VERARBEITUNG

Massetemperatur: 270 - 290 [°C]

Werkzeugtemperatur: 80 - 90 [°C]

[Verarbeitungsempfehlungen - Spritzguß](#)

[Steel recommendations for molds screws and barrels](#)

[Trouble shooting guideline for injection molding](#)

Folienextrusion

[Processing of Akulon® Film Grades](#)

Chemikalienbeständigkeit

Alkohole

😊 Methanol (23°C)

😊 Ethanol (23°C)

Kohlenwasserstoffe

😊 Toluol (23°C)

Ketone

😊 Aceton (23°C)

Ether

😊 Diethylether (23°C)

Andere

😊 Ethylacetat (23°C)

😊 Wasser (23°C)

Alle hier genannten Marken sind Marken von Envalior.

Der Verkäufer versichert und gewährleistet ausschließlich, dass das Produkt zum Zeitpunkt der Lieferung durch den Verkäufer den vereinbarten Spezifikationen entspricht. Der Verkäufer gibt keine weiteren Zusicherungen oder Gewährleistungen, weder ausdrücklich noch stillschweigend.

Der Verkäufer ist nicht verantwortlich oder haftbar für das Design der Produkte des Kunden und es liegt in der Verantwortung des Kunden, sicherzustellen, dass das Produkt des Verkäufers sicher ist, den Anwendungsgesetzen und -vorschriften entspricht und technisch oder anderweitig für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet ist. Der Verkäufer befürwortet oder behauptet nicht die Eignung seiner Produkte für eine bestimmte Anwendung und lehnt diesbezüglich jede ausdrückliche oder stillschweigende Zusicherung oder Gewährleistung ab.

Typische Werte sind lediglich Richtwerte und stellen keine verbindlichen Spezifikationen dar. Farbstoffe im Produkt oder andere Zusatzstoffe können zu erheblichen Abweichungen der typischen Werte führen.

Copyright © Envalior 2024. Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil der Informationen darf ohne die vorherige schriftliche Genehmigung von Envalior in irgendeiner Form oder mit irgendwelchen Mitteln, einschließlich Fotokopieren, Aufzeichnen oder anderen elektronischen oder mechanischen Methoden, reproduziert, verbreitet oder übertragen werden.