

FRIANYL B63 V0

Polyamid 6, normalviskoser Spritzgußtyp, flammgeschützt UL94 V0 gelistet, halogen- und phosphorfrei.

	Prüfnorm	Einheit	Werte
Produktmerkmale			
Kurzzeichen	ISO 1043	--	----
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	1.2
Viskositätszahl	ISO 307	ml/g	145
Wasserlagerung gesättigt (+23°C)	ISO 62	%	7-8
Feuchtigkeitsaufnahme (+23°C)	ISO 62	%	2,0-3,0
Schwund längs	ISO 294-4 **	%	1,4-1,6
Schwund quer	ISO 294-4 **	%	1,2-1,4
Werkstoffkenndaten zum Brennverhalten			
Brennbarkeit	UL-94	HB-V0	V0
Kfz-Innenausstattung: Dicke=1mm	FMVSS 302	----	----
Glühdraht GWFI	DIN EN 60695-2-12	----	----
Glühdraht GWIT	DIN EN 60695-2-13	----	----
Mechanische Eigenschaften			
E-Modul (Zugversuch)	ISO 527	N/mm ²	3500
Streckspannung	ISO 527	N/mm ²	60
Bruchdehnung	ISO 527	%	3
Biegespannung	ISO 178	N/mm ²	90
Charpy-Schlagzähigkeit (+23 °C)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	NB
Charpy-Schlagzähigkeit (-30 °C)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	---
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (+23 °C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	5
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30 °C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	---
Kugeldruckhärte	ISO 2039-1	N/mm ²	135
Thermische Eigenschaften			
Schmelzpunkt	ISO 3146 DSC	°C	221
Wärmeformbeständigkeit Meth. A	ISO 75	°C	85
Wärmeformbeständigkeit Meth. B	ISO 75	°C	185
Temperaturindex bez. auf 50% Zugfestigkeitabfall n. 20 000h	IEC 216-1	°C	125
Elektrische Eigenschaften			
Spez. Durchgangswiderstand	IEC 60093	OHM cm	1 E 15
Spez. Oberflächenwiderstand	IEC 60093	OHM	----
Dielektr. Verlustfaktor (1 MHz)	IEC 250	----	0,02
Vergleichszahl der Kriechwegbildung CTI 50 Tropfen	IEC 60112	----	----
CTI (100 - Tropfenwert)	IEC 112	----	600
Vergleichszahl der Kriechwegbildung CTI-M 50 Tropfen	IEC 60112	----	----
CTI-M (100 - Tropfenwert)	IEC 112	----	600

* Alle Werte spritzfrisch, Abweichungen entsprechend der Produktbeschreibung

** Platte 60x60x2mm

Unsere Merkblätter, Druckschriften und technischen Daten dienen zur Unterrichtung und Beratung. Eine Verbindlichkeit kann hieraus nicht hergeleitet werden. Wir bitten, die Verarbeitung und Anwendung der Produkte den jeweiligen besonderen Verhältnissen anzupassen.

Revision: 22.11.2002

Technische Information

AWT 8/96 001/003



Produkt

FRIANYL B63 V0

Anwendungen

Elektro-, Bau- und Verkehrswesen, die eine UL-94 Zulassung benötigen.

Verarbeitungshinweise

Empfohlene Massetemperatur 240-270°C, Werkzeugtemperatur 60-80 °C, Granulatfeuchtigkeit <0,1%. Staudruck ca. 5-10 bar Hydraulikdruck. Weitere Verarbeitungshinweise entnehmen sie bitte unserer Broschüre, Verarbeitungshinweise Spritzgießen.

Vorbehandlung und Trocknung

Das feuchtigkeitsdichte und vakuumverpackte PA-Granulat kann in der Regel ohne besondere Vorbehandlung verarbeitet werden, ausgenommen sind Großverpackungen. Die Trocknungsdauer ist abhängig vom Feuchtigkeitsgehalt. Wir empfehlen bei ca. 0,2 % Feuchtigkeit eine Trocknungszeit von 4-8 Std. bei 80 °C. Der maximale Feuchtigkeitsgehalt für das Spritzgießen sollte unter 0,15%, bei empfindlichen Teilen < 0,1% liegen. FRIANYL-Granulate werden mit einer Restfeuchtigkeit < 0,15% verpackt.

Nachbehandlung und Konditionierung

Unsere Polyamidtypen müssen konditioniert sein, um ihre spezifischen Eigenschaften zu erreichen. Idealerweise sollte der Konditionierungsgrad so gewählt werden, wie der spätere Einsatz des Fertigteilens bzw. seine Umgebung sein wird. Erfahrungsgemäß ist bei Normklima der Feuchtigkeitsgehalt ca. 1,5-2,5% oder in Wasserlagerung 7-9% . Zu berücksichtigen sind auch leichte maßliche Veränderungen wie Volumen - und Längenzunahme von ca. 0,1-0,3% pro Gew.-% je Type und Verarbeitung. Weiterhin sollte bei einer nachträglichen Wärmebehandlung ein verändertes Schwindungsmaß berücksichtigt werden.

Unsere Merkblätter, Druckschriften und technischen Daten dienen zur Unterrichtung und Beratung. Eine Verbindlichkeit kann hieraus nicht hergeleitet werden. Wir bitten, die Verarbeitung und Anwendung der Produkte den jeweiligen besonderen Verhältnissen anzupassen.

Revision: 22.11.2002