

## Polyamid 66

mit Kohlenstofffasern, zähmodifiziert, hitzestabilisiert, naturfarben (schwarz)

| Allgemeine Eigenschaften              |                  | Prüfnorm   | Prüfung an   | Einheit           | Typischer Wert |
|---------------------------------------|------------------|------------|--------------|-------------------|----------------|
| Dichte                                |                  | ISO 1183-3 |              | g/cm <sup>3</sup> | 1,17           |
| Wasseraufnahme                        | 23°C / 24h       | ISO 62     | ISO 3167 A   | %                 | <1,0           |
| Verarbeitungsschwindung (transversal) | T(mold): 110 °C  | ISO 294    | ⊥ 60x60x2 mm | %                 | 1,1-1,4        |
| Verarbeitungsschwindung (parallel)    | ISO max: 460 bar | ISO 294    | 60x60x2 mm   | %                 | 0,7-1,0        |

### Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.

|                         |                 |             |            |                   |     |
|-------------------------|-----------------|-------------|------------|-------------------|-----|
| Zugfestigkeit           | dry, @50 mm/min | ISO 527     | ISO 3167 A | MPa               | 105 |
| Dehnung @Fmax.          | dry, @50 mm/min | ISO 527     | ISO 3167 A | %                 | 6   |
| Zug-E-Modul             | dry, @1 mm/min  | ISO 527     | ISO 3167 A | GPa               | 7,5 |
| Biegefestigkeit         | dry, @10 mm/min | ISO 178     | ISO 3167 A | MPa               | 153 |
| Biegedehnung @Fmax.     | dry, @10 mm/min | ISO 178     | ISO 3167 A | %                 | 8   |
| Biege-E-Modul           | dry, @2 mm/min  | ISO 178     | ISO 3167 A | GPa               | 6,4 |
| Schlagzähigkeit         | dry             | ISO 179 1eU | 80x10x4mm  | kJ/m <sup>2</sup> | 63  |
| Schlagzähigkeit         | -30°C           | ISO 179 1eU | 80x10x4mm  | kJ/m <sup>2</sup> | 50  |
| Schlagzähigkeit gekerbt | dry             | ISO 179 1eA | 80x10x4mm  | kJ/m <sup>2</sup> | 7   |

### Thermische Eigenschaften

|                     |                           |           |            |    |     |
|---------------------|---------------------------|-----------|------------|----|-----|
| Dauergebrauchstemp. | 20.000 h                  | IEC 60216 | ISO 3167 A | °C | 120 |
| Gebrauchstemperatur | during lifetime max. 200h |           | ISO 3167 A | °C | 150 |

### Elektrische Eigenschaften

|                       |                     |                  |              |   |                  |
|-----------------------|---------------------|------------------|--------------|---|------------------|
| Isolationswiderstand  | strip electrode R25 | DIN EN 62631-3-3 | ISO 3167 A   | Ω | ≥10 <sup>8</sup> |
| Oberflächenwiderstand | ROB                 | DIN EN 62631-3-2 | Ronde 60x4mm | Ω | ≥10 <sup>8</sup> |

## Typische Funktionalität

Feste, steife Funktionsteile; schlagzäh. Reduktion des Trägheitsmoments bei Ersatz von Metallteilen. Verzugsarm.

## Polyamid 66

mit Kohlenstofffasern, zähmodifiziert, hitzestabilisiert, naturfarben (schwarz)

### Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

#### Lieferform & Lagerung

Wenn nicht anders angegeben wird als Zylindergranulat mit einer Schnittlänge von ca. 3 mm in Siegelverschlusssäcken auf Palette geliefert. Die Lagerung sollte in trockenen und normal temperierten Räumen erfolgen.

#### Vortrocknung

Eine Vortrocknung des Granulates mit einem geeigneten Trockner unmittelbar vor der Verarbeitung ist anzuraten. Das Granulat kann Feuchtigkeit aus der Luft annehmen.

| Trocknertyp         | Temperatur °C | Trocknungsdauer h |
|---------------------|---------------|-------------------|
| Trockenlufttrockner | 75            | 6 - 16            |
| Vakuum-Trockner     | 105           | 4 - 6             |

#### Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Im Allgemeinen kann dieses Produkt unter Beachtung üblicher technischer Regeln auf herkömmlichen Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Wenn vorhanden, können die zugesetzten Faser- und Füllstoffe abrasiv wirken. In diesem Fall sollten Zylinder und Schnecke gegen Verschleiß geschützt sein, wie es bei der Verarbeitung von verstärkten thermoplastischen Werkstoffen üblich ist. Längere Verweilzeiten der Schmelze im Zylinder sind zu vermeiden. Bei Unterbrechungen Temperaturen absenken!

| Werkzeug    | Massetemperatur | Düse         | Zone 3       | Zone 2       | Zone 1       |
|-------------|-----------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 90 - 120 °C | 290 °C          | 280 - 300 °C | 290 - 310 °C | 290 - 310 °C | 290 - 310 °C |

#### Weitere Hinweise

Bei der Verarbeitung sollte die Feuchtigkeit 0,05% nicht überschreiten, da sonst molekularer Abbau und Oberflächenfehler (z.B. Schlieren) auftreten können. Zu hohe Vortrocknungstemperaturen können Verfärbungen bewirken. Die angegebenen Verarbeitungshinweise stellen lediglich eine Empfehlung für den allgemeinen Einsatz dar. Durch die große Vielfalt an Maschinen, Teilegeometrien, das Teilevolumen, etc. können je nach Anwendung andere Einstellungen erforderlich sein. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

08181 26 07 22

#### Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG  
Alsterufer 19  
20354 Hamburg  
Germany  
Tel +49 40 44 197-0  
Email: [luvocom@lehvoss.de](mailto:luvocom@lehvoss.de)

#### North America

LEHVOSS North America, LLC  
185 South Broad Street  
Pawcatuck, CT 06379  
USA  
Tel +1-855-681-3226  
Email: [info@lehvoss.us](mailto:info@lehvoss.us)

#### Asia

LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd.  
Unit 4805, 8 Xingyi Road  
Changning District, Shanghai 200336  
China  
Tel +86 21 62785181  
Email: [info@lehvoss.cn](mailto:info@lehvoss.cn)

