



Datenblatt

telefon
telefax
email
web

MLPlastics GmbH
Domstrasse 18
D-20095 Hamburg
(+49) 40 32 52 866 0
(+49) 40 32 52 866 10
info@mlplastics.de
www.mlplastics.de

08-2022

MaxxiTec RC PA6/66 IM PV black

PA6-Recompound schlagzähmodifiziert, Spritzguß

	Norm	Werte	Einheit
Rheologische Eigenschaften			
MFR (Melt Flow Rate) (275°C/5 kg)	ISO 1133	20-100	g/10min
Mechanische Eigenschaften			
Zug Modul (20mm/min)	ISO 527-2	~2000	MPa
Zugfestigkeit (Bruch / 20mm/min)	ISO 527-1,-2	~123	MPa
Streckdehnung (20mm/min)	ISO 527-1,-2	<5	%
Charpy Kerbschlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eA	-	kJ/m ²
Charpy Schlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eU	>50	kJ/m ²
Biege E-Modul (2mm/min)	ISO 178	~2300	MPa
Maximal Biegefestigkeit (2mm/min)	ISO 178	~85	N (MPa)
Thermische Eigenschaften			
Schmelzpunkt	ISO 11357-1,-3	260-288	°C
Physikalische Eigenschaften			
Dichte (23°C)	ISO 1183	1,05	g/cm ³
Wassergehalt		<0,40	%
Nicht durchgeschnittenes Granulat		<0,60	%
Füllstoffgehalt	ISO 3451-1	PO<15/PA66<35	%
Verarbeitungshinweise			
Temperatur der Spritzgießform	ISO 294	100-125	°C
Trocknungstemperatur		80-100	°C
Trocknungszeit Lufttrockner		4	h
Verarbeitungsfeuchtigkeit		<0,05	%
Einspritzdruck		1400	bar
Schneckengeschwindigkeit		Hoch	
Bereichstemperatur, Düse		310	°C
Bereichstemperatur, Schmelze		270-290	°C
Bereichstemperatur, Form		125	°C

Sämtliche von MLPlastics oder im Namen von MLPlastics gegebenen Daten, Empfehlungen und Informationen zu einzelnen Produkten basieren auf Untersuchungen und Informationen des jeweiligen Herstellers. Auch wenn MLPlastics diese als zuverlässig betrachtet, übernimmt MLPlastics für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Daten, Empfehlungen und Informationen keine Gewähr. Die Weitergabe dieser Daten, Empfehlungen und Informationen erfolgt ohne Rechtsbindungswillen und begründet keinen eigenständigen Vertrag. MLPlastics übernimmt auch keinerlei Haftung für die Eignung der Produkte zu der vom Interessenten beabsichtigten Anwendung, Verwendung, Verarbeitung oder sonstigem Gebrauch der betreffenden Produkte, auf die sich die Daten, Empfehlungen und Informationen beziehen. Der Interessent ist vielmehr selbst verpflichtet, sich von der Qualität und sämtlichen Eigenschaften der Produkte sowie ihrer Eignung zu dem vorgesehenen Zweck zu überzeugen und hat alle diesbezüglich erforderlichen Untersuchungen in eigener Verantwortung vorzunehmen. Gegebenenfalls hat er sich diesbezüglich direkt an den Hersteller zu wenden.