

# TECHNISCHES DATENBLATT

Produkt – PA6 CASAmid B RD2000

02/2014

## Produktbeschreibung

Dieses Produkt ist ein Regranulat, welches aus sortenreinem Mahlgut aus erster Quelle hergestellt wird. Es handelt sich hierbei um eine hochviskose Extrusions- und Spritzgussmarke. Im Spritzgussbereich ist es speziell für dickwandige technische Artikel geeignet.

## Lieferform und Lagerung

Dieses Produkt kann in den Verpackungen 500 kg Kartons/Oktabins, 1.000 kg Oktabin und Säcken geliefert werden. Nach Vereinbarung sind auch weitere Packmittel umsetzbar. Durch die materialtypische hohe Feuchtigkeitsaufnahme wird eine Vortrocknung gemäß unten genannten Verarbeitungseinstellungen empfohlen.

Die Gebinde müssen in trockenen Räumen gelagert werden. Nach Entnahme von Teilmengen müssen die Gebinde wieder verschlossen werden, damit keine Luftfeuchtigkeit aufgenommen wird.

## Produktsicherheit

Bitte nehmen Sie die Verarbeitung gemäß den unten genannten Verarbeitungseinstellungen vor. Somit verhindern Sie, dass die Schmelze aufgrund zu hoher thermischer Beanspruchung auf molekularer Ebene abbaut und dass sich Gase und Dämpfe entwickeln.

# TECHNISCHES DATENBLATT

Produkt – PA6 CASAmid B RD2000

02/2014

**Technische Daten – PA6 CASAmid B RD2000** (PA6, ungefärbt, mit Entformungshilfe modifiziert)

Es handelt sich hierbei um eine hochviskose Extrusions- und Spritzgussmarke. Im Spritzgussbereich ist es speziell für dickwandige technische Artikel geeignet.

	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Werte	
<b>ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN</b>					
Dichte	-	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1,13	
Schüttdichte	-	kg/m <sup>2</sup>		700	
Viskositätszahl (0,5% in 96% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	-	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307	200	
Relative Viskositätszahl (0,5% in 96% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	-	-	ISO 307	3,37	
Diameter	-	mm	-	2-3	
<b>MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN</b>				<b>SPRITZFRISCH KONDITIONIERT</b>	
Zug-Modul	1mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	-	-
Streckspannung	50mm/min	Mpa	ISO 527-1,-2	-	-
Streckdehnung	50mm/min	%	ISO 527-1,-2	-	-
Nominelle Bruchdehnung	50mm/min	%	ISO 527-1,-2	-	-
Charpy-Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eU	-	-
Charpy-Schlagzähigkeit	-30°C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eU	-	-
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eA	-	-
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30°C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179-1eA	-	-
<b>THERMISCHE EIGENSCHAFTEN</b>					
Schmelztemperatur	10°C/min	°C	ISO11357-1,-3	>220	
Vicat-Erweichungstemperatur	50N; 50°C	°C	ISO 306	>200	
<b>VERARBEITUNGSEMPFEHLUNGEN</b>					
Trocknungstemperatur	-	°C	-	80	
Trocknungszeit/Trockenlufttrockner	-	h	-	2-6	
Feuchte, optimal	-	%	-	0,03-0,06	
Massetemperaturbereich	-	°C	-	250-270	
Werkzeugtemperaturbereich	-	°C	-	40-60	

Die angegebenen Werte wurden an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht aber als verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass die Eigenschaften durch die Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen und durch die Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können. Diese Prüfung befreit Sie, den Käufer, nicht von der eigenen Prüfung unserer Produkte auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.

Dies ist ein maschinell erstelltes Schriftstück und hat ohne Unterschrift Gültigkeit.