

TDS TP630

Thermomid® PA6 30GF END BL

Ürün/ Product: Polyamid 6/Polyamide 6
 Özellikler/ Features: Cam Elyaf Takviyeli / Glass fiber reinforced
 Renk/ Colour: Siyah/ Black

	Test Şartları Test Conditions	Birim Unit	Standart Standard	Değer /Value	
				DRY	COND.
Fiziksel Özellikler/ Physical Properties					
Yoğunluk/Density	22±1°C	g/cm ³	ISO 1183-1	1,37
Nem Miktarı/Moisture Content	130°C, 15 min.	max. %	ISO 15512	< 0.2
Kül Miktarı/Ash Content	800°C, 15 min.	max. %	ISO 3451-1	30
Akışkanlık İndeksi/ Melt Flow Index	230°C, 2.16 kg	g/10 min.	ISO 1133-1		
Termal Özellikleri/ Thermal Properties					
Erime Sıcaklığı/ Melting Point		°C	ISO 11357	218	
Camsı Geçiş Sıcaklığı/ Glass Transition Temperature		°C	ISO 11357	-	
Çıkma Sıcaklığı/ Heat Deflection Temperature	1.8MPa-50°C/h	°C	ISO 75-1/2	-	
Vicat Yumuşama Sıcaklığı/ Vicat Softening Temperature	50 N -50°C/h	°C	ISO 306	-	
Bozunma Sıcaklığı/ Degradation Temperature	10°C/min.	°C	ISO 11358-1	-	
Kütle Kıybi/ Weight Loss (25-600°C)		%	ISO 11358-1	70	
Mekanik Özellikler/ Mechanical Properties					
Çekme Dayanımı/ Tensile Strength	22±°C	Mpa	ISO 527-2	135180
Elastisite Modülü/ Elastic Modulus	22±°C	Mpa	ISO 527-2	75004500
Kopmada Birim Şekli Değişirme/ Elongation at Break	22±°C	%	ISO 527-2	24
Eğilme Dayanımı/ Flexural Strength	22±°C	Mpa	ISO 178	180115
Eğilme Modülü/ Flexural Modulus	22±°C	Mpa	ISO 178	85004300
Izod Çentikli Drbe Dayanımı/ Impact Strength- Izod Notched	22±°C	kJ/m ²	ISO 180	1015
Izod Çentiksiz Drbe Dayanımı/ Impact Strength- Izod Unnotched	22±°C	kJ/m ²	ISO 180	5060
Charpy Çentikli Darbe Dayanımı/ Impact Strength- Charpy Notched	22±°C	kJ/m ²	ISO 179	-	
Charpy Çentiksiz Darbe Dayanımı/ Impact Strength- Charpy Unnotched	22±°C	kJ/m ²	ISO 179	-	
Sertlik/Hardness	22±°C	Shore D	ISO 868	-	
Yanmazlık Özellikleri/ Flammability Properties					
Yanmazlık Sınıfı/ Flame Rating	3 mm	-	UL 94	HBHB
Yanmazlık Sınıfı/ Flame Rating	1.5 mm	-	UL 94	HBHB
Yanmazlık Sınıfı/ Flame Rating	0.75 mm	-	UL 94	-	
Kızgın Tel- Alevlenebilirlik / Glow Wire Flammability Index (GWFI)	4 mm	°C	EN 60695		
Kızgın Tel- Tutuşabilirlik / Glow Wire Ignition Temperatur (GWIT)	4 mm	°C	EN 60695		
Enjeksiyon Parametreleri / Injection Parameters					
Ön Kurutma Süresi/ Pre-Drying Time		saat/hour		2-4	
Ön Kurutma Sıcaklığı / Pre-Drying Temperature		°C		80-120	
Proses Sıcaklığı/ Process Temperature		°C		230-270	
Enjeksiyon Basıncı / Injection Pressure		bar		80-140	

Yukarıda belirtilen değerler, Tp Thermoplast Plastik laboratuvarında uygun koşullarda (sıcaklık ve nem) tespit edilmiş sonuçlardır. Tespit edilendeğerler tavsiye edilen sıcaklık ve nem koşullarında, granüllere ya da enjeksiyon kalıplama ile elde edilen plakalara yapılan test ve analizlerikapsamaktadır. Sonuçlar, preses koşullarına kalıp tasarımına, kullanılan katkı ve pigmentlerine bağlı olarak değişkenlik gösterebilir. Ürününçalışma ve güvenlik koşullarına uygunluğunun belirlenebilmesi için müşteri tarafından test edilmesi önerilir. Burada sunulan sonuçlar garanti kapsamına girmez.

Not:

The above mentioned values are statistical interpretation of test results which are performed under appropriate conditions (temperature and humidity) at Tp Thermoplast Plastik laboratories. The results were obtained from tests and analysis conducted on granules or injection molded plates under recommended temperatures and humidity. The results could vary depending on process conditions, mold design, additives and pigments used. It is recommended for costumers to test the product in order to determine the suitability regarding their own application and safety conditions. Tp Thermoplast Plastik makes no warranties with the information herein.

Notes: