

Karta Techniczna Materiału
PA OMIAMID 6.6 IM GM 35 BC

Poliamid 6.6 wzmocniony wypełniaczem hybrydowym (włókno szklane/minerat) 35%

Właściwości Reologiczne			
Opis właściwości	Wynik	Warunki	Metoda
MFR	g/10 min	275°C; 5 kg	ISO 1133
MVR	cm ³ /10min	275°C; 5 kg	ISO 1133
Właściwości Mechaniczne			
Opis właściwości	Wynik	Warunki	Metoda
Napężenie rozciągające na granicy plastyczności σ_y	MPa	23°C (5mm/min)	PN EN ISO 527
Wydłużenie do zerwania ϵ	5 %	23°C (5mm/min)	PN EN ISO 527
Napężenie przy zerwaniu	100 MPa	23°C (5mm/min)	PN EN ISO 527
Napężenie zginające σ_z	MPa	23°C (mm/min)	PN EN ISO 178
Moduł Younga E_t	6000 MPa	23°C (1mm/min)	PN EN ISO 527
Współczynnik Poissona μ	-	23°C (mm/min)	PN EN ISO 527
Charpy z karbem	6 kJ/m ²	23°C; 1J ; V-2 mm	PN-EN ISO 179
Charpy bez karbu	35 kJ/m ²	23°C; 25 J	PN-EN ISO 179
Izod z karbem	5 kJ/m ²	23°C; 1J ; V-2,5 mm	PN-EN ISO 180
Izod bez karbu	38 kJ/m ²	23°C; 5,5 J	PN-EN ISO 180
Właściwości Fizyczne			
Opis właściwości	Wyniki	Warunki	Metoda
Gęstość	1,37 g/cm ³	23°C	PN-EN ISO 1183-1
Popioły	35 %	650°C	PN-EN ISO 3451
Palność	-	23°C; % (127x2,7x3,2mm)	UL 94
Parametry przetwórcze			
Parametr	Warunki		
Temperatura suszenia	80 °C		
Czas suszenia	4-6 h		
Temperatura wtryskiwania	280/300 °C		
Temperatura formy	80-100 °C		

F - 07.1/i -26.1 - Karta materiału

Powyższe badania są sporządzone z losowej próby. Stanowią ogólny obraz właściwości danego tworzywa. Indywidualne partie materiału mogą nieznacznie odbiegać od wartości zamieszczonych w tabeli. Nieznacznie odchylenia od tych wyników nie stanowią podstaw do reklamacji.