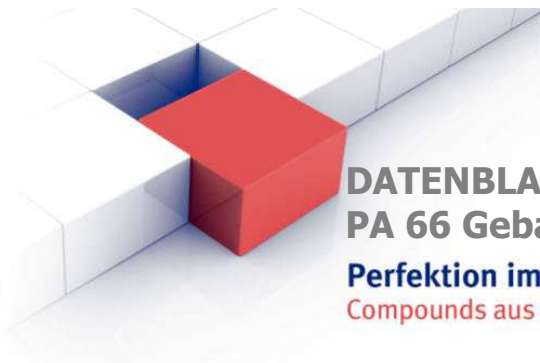




## Polyamid 66 GF 50

### Einsatzgebiete: technische Spritzgießteile

<b>Eigenschaft</b>	<b>Prüfbedingung</b>	<b>Einheit</b>	<b>Norm</b>	<b>Wert</b>
<b>Mechanische Eigenschaften</b>				
Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	60
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	12
Zug-E-Modul	1 mm / min	MPa	ISO 527-1	13.500
Streckspannung	50 mm / min	MPa	ISO 527-1	190
Streckdehnung	50 mm / min	%	ISO 527-1	2,5
Biege-E-Modul	1 mm / min	MPa	ISO 178	12.000
<b>Sonstige Eigenschaften</b>				
Dichte	23 °C	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1,56
Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert)	23°C; 50 % r.F.	%	ISO 62	1,2



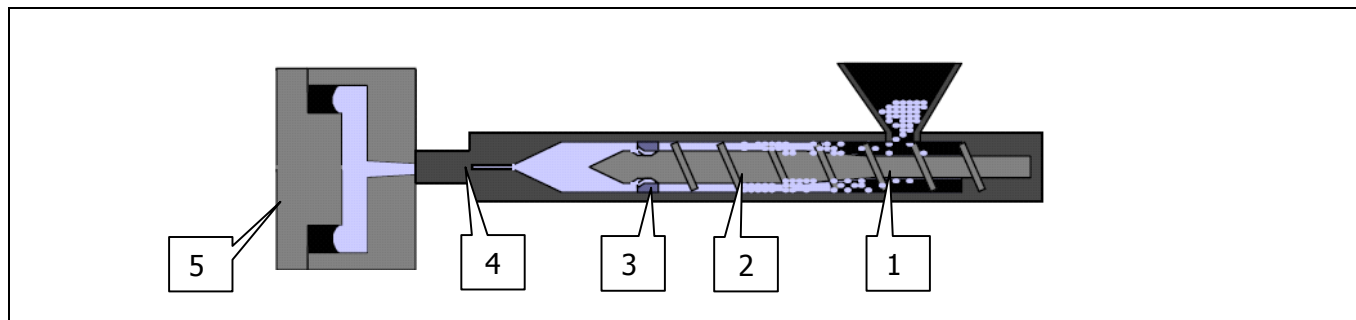
**Verarbeitungshinweise:**

**Vorbehandlung / Trocknung**

Trocknungstemperatur in °C	Trocknungsdauer in h Trockenlufttrockner
<b>80 – 100</b>	<b>2-4</b>

- Max. Wassergehalt bei der Verarbeitung 0,02 %
- Bei Stillstandzeiten ab 4h empfehlen wir eine Temperaturabsenkung des Trockners um 40°C

**Verarbeitungstemperatur**



Massetemperatur	5. Werkzeug	4. Düse	3. Zone	2. Zone	1. Zone
(°C)	(°C)	(°C)	(°C)	(°C)	(°C)
290 – 310	80 – 100	290 – 310	280 – 310	270 – 300	260 - 270

- *Schwindungsverhalten gem. Literaturangaben: 0,25 – 1 % (abhängig von der Bauteilgeometrie und der Prozessführung)*
- *Die angegebenen Werte sind bei Recompounds als Richtwerte zu verstehen und können insbesondere je nach Farbe oder Füllstoffgehalt variieren*

**Prüfwerte**

Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, 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.

**Verarbeitungshinweis**

Bei der Verarbeitung können unter den empfohlenen Verarbeitungsbedingungen geringe Mengen Spaltprodukte abgegeben werden. Gemäß Sicherheitsdatenblatt ist die Einhaltung der angegebenen Arbeitsplatzgrenzwerte durch ausreichende Absaugung und Belüftung am Arbeitsplatz zu gewährleisten, um Gesundheit und Wohlbefinden der Maschinenbediener nicht zu beeinträchtigen. Die vorgeschriebenen Verarbeitungstemperaturen dürfen nicht wesentlich überschritten werden, um eine stärkere partielle Zersetzung des Polymeren und Abspaltung von flüchtigen Zersetzungsprodukten zu vermeiden.

**Disclaimer**

Sämtliche in dieser Website veröffentlichten Informationen, Dokumente und Darstellungen sind alleiniges Eigentum von geba. Die Erlaubnis zu ihrer Verwendung steht unter dem Vorbehalt, dass der Copyrightvermerk auf allen Kopien erscheint, der Gebrauch der Informationen nur persönlich erfolgt und nicht geschäftlich verwertet wird, die Informationen in keiner Weise verändert werden und sämtliche Darstellungen der Website nur zusammen mit dem dazugehörigen Text verwendet werden. geba übernimmt keinerlei Haftung und Gewährleistungen hinsichtlich der in die Website eingestellten Informationen, Dokumente und Darstellungen. geba ist nicht verantwortlich für irgendwelche Schäden gleich welcher Art, die sich aus der Nutzung oder der Existenz der Website nebst den darin enthaltenen Informationen, Dokumenten und Darstellungen ergeben können. Der Nutzer trägt die volle Verantwortung für alle Risiken, die aus der Nutzung dieser Website für ihn entstehen könnten. Hinsichtlich der eingestellten Dokumente und Informationen behält sich geba das Recht vor, jederzeit ohne vorherige Ankündigung Änderungen oder Ergänzungen vorzunehmen. Der Nutzer der Website ist in vollem Umfang für alle Informationen, die er an geba sendet, hinsichtlich Inhalt und Richtigkeit sowie dafür verantwortlich, dass Rechte anderer Personen nicht verletzt werden.