

## EPLAMID 66 FX0 BK Q1B501

### Polyamide 66, Halogen free

#### DATA SHEET / TEKNİK BİLGİ

##### Material Information / Malzeme Bilgisi

:Flame retardant polyamide 66 for injection moulding.

:Yanmaz geciktiricili poliamid 66 enjeksiyon kalıplama için uygundur.

##### Notes / Not

:Halogen free flame retardant grade, compliance with RoHs derivatives, with rating UL94 V0 and glow-wire at 960°C, which is used in many sectors of industry.

:Halojensiz, UL94 V0 ve 960°C glow-wire yanmazlık derecesinde, RoHs'a uygun olarak birçok endüstriyel sektörde kullanılmaktadır.

:This material is available in natural and in colours on request.

:Bu ürün naturel ve istenilen renklerde elde edilebilir.

#### PHYSICAL TESTS / FİZİKSEL TESTLER

|   | Test Method  | Unit/Birim | VALUES / DEĞERLER |                    |
|---|--------------|------------|-------------------|--------------------|
|   |              |            | Dry/Kuru          | Conditioned/Şartlı |
| DENSITY / YOĞUNLUK ( 23°C )                                       | ISO 1183     | g/cm3      | 1,18              | -                  |
| ASH CONTENT / KATKI ORANI   | ISO 3451-4   | %          | ...               | -                  |
| R. VISCOSITY /R. VİSKOZİTE ( %96 H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ) | ISO 307      |            | ...               | -                  |
| MELT FLOW RATE / AKIŞKANLIK İNDİSİ ( 230°C/2,16 Kg )              | ISO 1133-1/2 | cm3/10min  | ...               | -                  |
| DETERMINATION OF WATER CONTENT / NEM ORANI                        | ISO 15512    | %          | 0,2               | -                  |
| MOLD SHRINKAGE / KALIP ÇEKME - PARALEL/NORMAL ( 3 mm )            | ISO 294-4    | %          | 1,3/1,7           | -                  |

#### MECHANICAL TESTS / MEKANİK TESTLER

|   |             |                   |      |   |
|---|-------------|-------------------|------|---|
| TENSILE MODULUS / ÇEKME ESNEKLİK MODÜLÜ - 1 mm/min ( 23°C )     | ISO 527-2   | N/mm2             | 3750 | - |
| TENSILE STRESS AT BREAK / KOPMA MUKAVEMETİ - 50 mm/min ( 23°C ) | ISO 527-2   | N/mm2             | 80   | - |
| TENSILE STRAIN AT BREAK / KOPMADAKİ UZAMA - 50 mm/min ( 23°C )  | ISO 527-2   | %                 | 4    | - |
| FLEXURAL MODULUS / BASMA ESNEKLİK MODÜLÜ -2 mm/min ( 23°C )     | ISO 178     | N/mm2             | 3450 | - |
| FLEXURAL STRENGTH / BASMA BÜKÜLME DAYANIM -2 mm/min ( 23°C )    | ISO 178     | N/mm2             | 120  | - |
| NOTCHED IZOD IMPACT / ÇENTİKLİ IZOD DARBE ( 23°C )              | ISO 180/1A  | kJ/m <sup>2</sup> | 4    | - |
| NOTCHED CHARPY IMPACT / ÇENTİKLİ CHARPY DARBE ( 23°C )          | ISO 179/1eA | kJ/m <sup>2</sup> | 5    | - |

#### THERMAL TESTS / ISI TESTLERİ

|                              |             |    |     |   |
|------------------------------|-------------|----|-----|---|
| MELTING POINT /ERİME NOKTASI | ISO 3146    | °C | 260 | - |
| HDT/B 120°C/h 0,45 Mpa       | ISO 75-2/B  | °C | 230 | - |
| HDT/A 120°C/h 1,8 Mpa        | ISO 75-2/A  | °C | 85  | - |
| VICAT/B 50 N                 | ISO 306/B50 | °C | 235 | - |

#### FLAMMABILITY AND ELECTRICAL PROPERTIES / YANMA VE ELEKTRİKSEL TESTLERİ

|   |                        |    |     |   |
|---|------------------------|----|-----|---|
| FLAMMABILITY CLASSIFICATION / YANMAZLIK SINIFI (1,8 mm) | EN 60695-11-10 / UL-94 |    | V0  | - |
| GLOW WIRE / KIZGIN TEL TESTİ - GWFI (1,8 mm)            | EN 60695-2-12          | °C | 960 | - |
| GLOW WIRE / KIZGIN TEL TESTİ - GWIT (1,8 mm)            | EN 60695-2-13          | °C | 750 | - |
| COMPARATIVE TRACKING INDEX - CTI ( SOLUTION A )         | EN 60112               | V  | 500 | - |

#### TEST CONDITIONS / TEST KOŞULLARI

Laboratory conditions are 23 ±2°C and 45-55 % RH.

Laboratuvar koşulları 23 ±2°C, 45-55 % RH dir.

#### PROCESSING CONDITIONS / ÇALIŞMA KOŞULLARI

Recommended injection moulding temperature is 280°C. Drying temperature of raw material is 80°C and average drying time is 2-4 hours.

Malzeme enjeksiyon çalışma sıcaklığı 280°C' dir. Hammaddenin kurutma sıcaklığı 80°C olup ortalama kurutma süresi 2-4 saattir.

#### APPROVAL / ONAY

The information in this datasheet is given in good faith but without warranty. These data do not release you from the obligation to test our products as to their suitability for the intended processes and uses. The application, use and processing of our products and the products manufactured by you are beyond our control and, therefore, entirely your own responsibility. Eplamid, Eplon, Epoplen and Epimix are registered name of Epsan Plastik San. Tic. Aş.

Bu Teknik Bültende belirtilen bilgiler güvenli bir şekilde test edilerek verilmiştir fakat EPSAN Plastik farklı şartlar altında elde edilebilecek değerlerden sorumlu tutulamaz. Ürünümüzün kullanımında ve sizin tarafınızdan üretilen ürünler bizim kontrolümüz dışında olduğu için sorumluluk tamamen size aittir. Eplamid, Eplon, Epoplen and Epimix Epsan Plastik Tic. Aş. 'nin patentli ürünüdür. Elektronik ortamda hazırlanan raporlarda imza gerektirmez.

| HAZIRLAYAN                | HAZIRLAMA TARİHİ | DEĞİŞİKLİK NO | DEĞİŞİKLİK TARİHİ | FORM NO   |
|---------------------------|------------------|---------------|-------------------|-----------|
| KALİTE YÖNETİM TEMSİLCİSİ | 20.08.2003       | 9             | 01.02.2013        | F03T05P04 |