

EPLAMID 66 FX0 NC Q1B001

Polyamid 66

DATA SHEET / TECHNISCHE DATEN

Material Information / Materialinformationen

:Flame retardant polyamide 66 for injection moulding.

:Flammgeschütztes Polyamid 66 für Spritzguss.

Notes / Anmerkungen

:Halogen free flame retardant grade, RoHS conform, UL94 V0 and glow-wire at 960°C rated, suitable for different sectors of industry.

:Polyamid 66 mit halogenfreiem Flammenschutz, RoHS konform, gemäß Brandschutzklasse UL94 V0 und Glühdraht bei 960 ° C gelistet, das in diversen Industriebereichen verwendet werden kann.

:This product is available in colours on request.

:Dieses Produkt ist in diversen Farben auf Anfrage verfügbar

PHYSICAL TESTS / PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	Test Method/Norm	Unit/Einheit	VALUES / WERTE	
			Dry/Spritzfrisch	Cond./Kond.
DENSITY / DICHTE (23°C)	ISO 1183	g/cm ³	1,18	-
ASH CONTENT / ASCHENGEHALT	ISO 3451-4	%	...	-
R. VISCOSITY / R. VISKOSITÄT (%96 H ₂ SO ₄)	ISO 307		...	-
MELT FLOW RATE / SCHMELZ INDEX (230°C/2,16 Kg)	ISO 1133-1/2	cm ³ /10min	...	-
DETERMINATION OF WATER CONTENT / WASSERAUFNAHME	ISO 15512	%	0,2	-
MOLD SHRINKAGE - PARALEL/NORMAL / VERARBEITUNGSSCHWINDUNG (3,2 mm)	ISO 294-4	%	1,3/1,7	-

MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

TENSILE MODULUS / ZUG-E MODUL (23°C)	ISO 527-2	N/mm ²	3800	-
TENSILE STRESS AT BREAK / ZUGFESTIGKEIT (23°C)	ISO 527-2	N/mm ²	80	-
TENSILE STRAIN AT BREAK / STRECKDEHNUNG (23°C)	ISO 527-2	%	4	-
FLEXURAL MOD. / BIEGE-E MODUL (23°C)	ISO 178	N/mm ²	3500	-
FLEXURAL STRENGTH / BIEGEFESTIGKEIT (23°C)	ISO 178	N/mm ²	120	-
IZOD IMPACT / IZOD KERBSCHLAGZÄHIGKEIT (NOTCHED / 23°C)	ISO 180/1A	kJ/m ²	5	-
CHARPY IMPACT / CHARPY KERBSCHLAGZÄHIGKEIT (NOTCHED / 23°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	6	-

THERMAL TESTS / THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

MELTING POINT / SCHMELZTEMPERATUR	ISO 3146	°C	260	-
HDT/B - WÄRMEFORMBESTÄNDIGKEIT (0,45 MPa)	ISO 75-2/B	°C	230	-
HDT/A - WÄRMEFORMBESTÄNDIGKEIT (1,8 MPa)	ISO 75-2/A	°C	85	-
VICAT/B - VICAT ERWEICHUNGSTEMPERATUR (50 N)	ISO 306/B50	°C	235	-

FLAMMABILITY AND ELECTRICAL PROPERTIES / BRENNBARKEIT UND ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN

FLAME RETARDENCY / ENTFLAMMBARKEITSKLASSE (1,6 mm)	EN 60695-11-10 / UL-94		V0	-
GLOW WIRE - GWFI / GLÜHDRAHT-ENTFLAMMBARKEITSINDEX (2 mm)	EN 60695-2-12	°C	960	-
GLOW WIRE - GWIT / ENTZÜNDUNGSTEMPERATUR (2 mm)	EN 60695-2-13	°C	750	-
CTI (SOLUTION A)	EN 60112	V	500	-

TEST CONDITIONS / TESTBEDINGUNGEN

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

Laborbedingungen sind 23 ± 2 ° C und 45-55% relativer Luftfeuchtigkeit.

PROCESSING CONDITIONS / VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

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

Empfohlene Spritzgusstemperatur beträgt 280 ° C. Trocknungstemperatur von Rohmaterial 80 ° C und mittlere Trocknungszeit beträgt 2-4 Stunden.

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.

Alle Angaben in diesem Sicherheitsdatenblatt basieren auf Untersuchungen und erfolgen in gutem Glauben und Wissen. Wir übernehmen jedoch keine Haftung oder Gewährleistung in Bezug auf Rechtsmängel oder Qualität. Diese Daten entbinden Sie nicht von der Verpflichtung, unsere Produkte auf deren Eignung für den jeweils vorgesehenen Prozess und den jeweils vorgesehenen Verwendungszweck hin zu prüfen. Einsatz, Verwendung und Ver-/Bearbeitung unserer Produkte sowie der von Ihnen hergestellten Produkte liegen außerhalb unserer Kontrolle und daher vollständig in Ihrer Verantwortung. Eplamid und Eplon sind eingetragene Marken der Fa. Epsan Plastik San. Tic. A.Ş.

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