

## EPLAMID 66 GFI 20 NC Q1C0A801

### Polyamide 66

#### DATA SHEET / TEKNİK BİLGİ

##### Material Information / Malzeme Bilgisi

:Reinforced with 20% of glass fiber and modified polyamide 66, with improved impact resistance, heat stabilized for injection moulding.  
 :Poliamid 66, % 20 cam elyaf takviyeli, darbe dayanımlı, ısı stabilizeli ve enjeksiyon kalıplama için uygundur.

##### Notes / Not

:Eplamid 66 GFI 20 is used in all sectors of industry, offering a good impact strength for mechanical properties, ensures outstanding performance even at low temperatures (up to -23°C).  
 :Eplamid 66 GFI 20 tüm endüstriyel sektörlerde mükemmel mekanik özellikte güçlü darbe dayanımını düşük sıcaklıklarda bile sunar(-23°C).  
 :This product 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/Şarlı
DENSITY / YOĞUNLUK ( 23°C )	ISO 1183	g/cm3	1,23	-
ASH CONTENT / KATKI ORANI	ISO 3451-4	%	20	-
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	%	0,5 / 0,9	-

#### MECHANICAL TESTS / MEKANİK TESTLER

TENSILE MODULUS / ÇEKME ESNEKLİK MODÜLÜ - 50 mm/min ( 23°C )	ISO 527-2	N/mm2	5700	3400
TENSILE STRESS AT BREAK / KOPMA MUKAVEMETİ - 50 mm/min ( 23°C )	ISO 527-2	N/mm2	110	70
TENSILE STRAIN AT BREAK / KOPMADAKİ UZAMA - 50 mm/min ( 23°C )	ISO 527-2	%	4	10
FLEXURAL MODULUS / BASMA ESNEKLİK MODÜLÜ -2 mm/min ( 23°C )	ISO 178	N/mm2	4600	-
FLEXURAL STRENGTH / BASMA BÜKÜLME DAYANIM -2 mm/min ( 23°C )	ISO 178	N/mm2	155	-
NOTCHED İZOD IMPACT / ÇENTİKLİ İZOD DARBE ( 23°C )	ISO 180/1A	kJ/m <sup>2</sup>	17	-
NOTCHED CHARPY IMPACT / ÇENTİKLİ CHARPY DARBE ( 23°C )	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	18	-

#### 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	245	-
HDT/A 120°C/h 1,8 Mpa	ISO 75-2/A	°C	235	-
VICAT/B 50 N	ISO 306/B50	°C	240	-

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

FLAMMABILITY CLASSIFICATION / YANMAZLIK SINIFI (1,6 mm)	EN 60695-11-10 / UL-94		HB	-
GLOW WIRE / KIZGIN TEL TESTİ - GWFI (1,6 mm)	EN 60695-2-12	°C	...	-
GLOW WIRE / KIZGIN TEL TESTİ - GWIT (0,8 mm)	EN 60695-2-13	°C	...	-
COMPARATIVE TRACKING INDEX - CTI ( SOLUTION A )	EN 60112	V	...	-

#### 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 , Epopen and Epimix are registered name of Epsan Plastik San. Tic. Aş.

Bu Teknik Bültenle belirtilen bilgiler güvenli bir şekilde test edilerek verilmiştir fakat EPSAN Plastik farklı şartlar altında elde edilebilecek değerlerden sorumlu tutulamaz. Ürününüzün kullanımında ve sizin tarafınızdan üretilen ürünler bizim kontrolümüz dışında olduğu için sorumluluk tamamen size aittir. Eplamid , Eplon , Epopen 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	20.8.2003	9	1.2.2013	F03T05P04