

EPLON 66 GFR 30 BK Q1D001

Polyamide 66

TEKNİK BİLGİ / DATA SHEET

Malzeme Bilgisi / Material Information

:Poliamid 66, % 30 cam elyaf takviyeli, ısı stabilizeli ve enjeksiyon kalıplama için uygundur.

:Polyamide 66, reinforced with 30% of glass fiber, heat stabilized, for injection moulding.

Not / NOTES

:Bu ürün siyah ve istenilen renklerde elde edilebilir.

:This product is available in black and in colours on request.

TEST METHOD

DEĞERLER/VALUES

FİZİKSEL TESTLER / PHYSICAL TESTS

YOĞUNLUK / DENSITY (23°C)	ISO 1183	1,33-1,37 g/cm ³
KATKI ORANI / ASH CONTENT	ISO 3451	28-32%
R. VİSKOZİTE / R. VISCOSITY (%96 H ₂ SO ₄)	ISO 307	...
AKIŞKANLIK İNDİSİ / MELT FLOW RATE (230°C/2,16 Kg)	ISO 1133	...
NEM ORANI/ DETERMINATION OF WATER CONTENT	ISO 15512	0,20%
KALIP ÇEKME / MOLD SHRINKAGE - PARALEL/NORMAL (3 mm)	ISO 294-4	0,4/0,8 %

MEKANİK TESTLER / MECHANICAL TESTS

ÇEKME ESNEKLİK MODÜLÜ / TENSILE MODULUS (23°C)	ISO 527-2	7500-9000 N/mm ²
KOPMA MUKAVEMETİ / TENSILE STRESS AT BREAK (23°C)	ISO 527-2	120-170 N/mm ²
KOPMADAKİ UZAMA / TENSILE STRAIN AT BREAK (23°C)	ISO 527-2	2,0-6,0 %
BASMA ESNEKLİK MODÜLÜ / FLEXURAL MOD. (23°C)	ISO 178	6500-8000 N/mm ²
BASMA BÜKÜLME DAYANIM / FLEXURAL STRENGTH (23°C)	ISO 178	160-210 N/mm ²
İZOD DARBE (ÇENTİKLİ) / İZOD IMPACT (NOTCHED / 23°C)	ISO 180/1A	9-13 kJ/m ²
CHARPY DARBE / CHARPY IMPACT (NOTCHED / 23°C)	ISO 179/1eA	9-14 kJ/m ²

ISI TESTLERİ / THERMAL TESTS

ERİME NOKTASI / MELTING POINT	ISO 3146	240-260 °C
HDT/A (0,45 MPa)	ISO 75-2/A	...°C
HDT/A (1,8 MPa)	ISO 75-2/A	...°C
VICAT/B (50 N)	ISO 306/B50	...°C

YANMA VE ELEKTRİKSEL TESTLERİ / FLAMMABILITY AND ELECTRICAL PROPERTIES

YANMA TESTİ / FLAME RETARDENCY (1,6 mm)	UL-94	HB
KIZGIN TEL TESTİ / GLOW WIRE - GWFI (2 mm)	TS EN 60695-2-12	... °C
KIZGIN TEL TESTİ / GLOW WIRE - GWIT (2 mm)	TS EN 60695-2-13	... °C
CTI (SOLUTION A)	IEC 60112	... V

TEST KOŞULLARI / TEST CONDITIONS

Laboratuvar koşulları 23 ±2°C, 45-55 % RH dir. Bu ortamda kuru olarak (DAM olarak) yapılmıştır.

Laboratuvar conditions are 23 ±2°C and 45-55 % RH. Also tests are made dry as molded (DAM).

ÇALIŞMA KOŞULLARI / PROCESSING CONDITIONS

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

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

ONAY / APPROVAL

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 Bültekte 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