

Tecomid® NA30 NL RM

PA6.6, MoS2 katkılı, naturel

Özellik	Test Şartları	Değer	Birim	Standart
Genel Özellikler				
Kısaltma	-	PA6.6	-	ISO 1043
Yoğunluk	-	1,15	g/cm ³	ISO 1183
MFI (Akışkanlık)	2.16kg, 270 °C	-	g/10'	ISO 1133
Kalıp Çekmesi	Paralel/Dik	1,4 / 1,4	%	Eurotec
Nem Oranı	-	<0,2	%	ISO 15512
Nem Alma	50% RH, 23 °C	2,6	%	ISO 62
Mekanik Özellikler				
Çekme Mukavemeti	+23°C	-	MPa	ISO 527
Kopmadaki Uzama	+23°C	-	%	ISO 527
Çekme Modülü	+23°C	3500	MPa	ISO 527
Akma Mukavemeti	+23°C	85	MPa	ISO 527
İzod Darbe Mukavemeti, Çentikli	+23 °C	6	kJ/m ²	ISO 180/1A
İzod Darbe Mukavemeti, Çentikli	-30 °C	5	kJ/m ²	ISO 180/1A
İzod Darbe Mukavemeti, Çentiksiz	+23 °C	NB	kJ/m ²	ISO 180/1U
İzod Darbe Mukavemeti, Çentiksiz	-30 °C	NB	kJ/m ²	ISO 180/1U
Isıl Özellikler				
Erime Sıcaklığı	10 K/dk	262	°C	ISO 11357
Yük Altında Deformasyon Sıcaklığı (HDT)	0.45 MPa	220	°C	ISO 75
Yük Altında Deformasyon Sıcaklığı (HDT)	1.80 MPa	80	°C	ISO 75
Vikat Yumuşama Sıcaklığı	50N	-	°C	ISO 306
Elektriksel Özellikler&Yanmazlık				
Hacimsel Yalıtkanlık	-	1E+15	Ohm.cm	IEC 60093
Yüzey Yalıtkanlığı	-	1E+13	Ohm	IEC 60093
Karşılaştırmalı Atlama İndeksi (CTI)	çözelti A	-	V	IEC 60112
Kızgın Tel - Alevlenebilirlik (GWFI)	2 mm plaka	-	°C	IEC 60695
Kızgın Tel - Tutuşabilirlik (GWIT)	2 mm plaka	-	°C	IEC 60695
Yanma Sınıfı	0.75 mm	HB	-	UL94
Yanma Sınıfı	1.6 mm	HB	-	UL94
İşleme Parametreleri				
Kurutma		80 / 2 - 4	°C / sa	
Boğaz Sıcaklığı		60 - 80	°C	
İşleme Sıcaklığı		260 - 280	°C	
Kalıp Sıcaklığı		50 - 90	°C	
Tutma Basıncı		50 - 100	MPa	
Geri Basıncı		Düşük	-	
Enjeksiyon Hızı		Orta - Hızlı	-	

Bu teknik bilgi formundaki tüm bilgiler Eurotec'in bugünkü bilgisini ve birikimini yansıtmaktadır. Bu ürün, başka katkı malzemeleriyle birlikte kullanıldığı takdirde burada verilen bilgi geçerliliğini yitirecektir. Buradaki bilginin sadece bahsi geçen ürün için verildiğine ve ürünün kalıplanması sonrası kuru baskıların verilerine ait olduğuna dikkat edilmelidir. Doğası gereği, veriler müşterinin işleme şartlarına göre değişkenlik gösterebileceği için belirtilen veriler kesin değerleri garantilememekte, sadece yol gösterici olması için temin edilmektedir ve şartname değerleri ile tasarım temeli oluşturulmamalıdır. Ürünün gerekli uygulamaya ve kullanım yerine uygunluğunu tespit etmek amacıyla müşterilere ürünü kendi işleme şartlarında ve test koşullarında değerlendirmeleri önerilmektedir.