

Hersteller-Text

Glasfaserverstärkte Spritzgussmarke für Kunststoffteile in elektronischen Baugruppen, z.B. Gehäuse von Steuergeräten oder Steckverbinder. Ultramid EQ (Electronic Quality) Werkstoffe besitzen bezüglich ionischer und halogenhaltiger Verbindungen eine hohe Reinheit. Dies hilft, mögliche Korrosionsprozesse zu minimieren und empfindliche elektronische Baugruppen zu schützen.

Lieferform und Lagerung

Das Produkt wird als Granulat geliefert. Die Schüttdichte beträgt ca. 0,7 g/cm³. Standardverpackungen sind Sack und Schüttgutbehälter (achteckiger IBC=Intermediate Bulk Container aus Wellpappe mit Einstellsack). Nach Vereinbarung sind weitere Packmittel und der Versand in Straßen- oder Bahnsilowagen möglich. Die Gebinde sollten erst unmittelbar vor der Verarbeitung bzw. Trocknung geöffnet werden. Damit das gelieferte Produkt möglichst wenig Feuchtigkeit aufnehmen kann, sollten die Gebinde in trockenen Räumen gelagert und nach der Entnahme von Teilmengen stets wieder sorgfältig verschlossen werden. Das Produkt kann prinzipiell über längere Zeit gelagert werden. In kalten Räumen gelagerte Gebinde sind vor dem Öffnen zu temperieren, damit sich auf dem Granulat kein Kondenswasser niederschlägt. Das Produkt sollte unabhängig von den Lagerungsbedingungen entsprechend unseren Empfehlungen vorgetrocknet werden und die Beschickung der Maschine vorzugsweise mittels geschlossenem Fördersystem erfolgen.

Produktsicherheit

Sofern die Verarbeitung unter den empfohlenen Bedingungen erfolgt (vgl. Verarbeitungsdatenblatt), sind Schmelzen thermisch stabil und bringen keine Gefährdung durch molekularen Abbau oder Entwicklung von Gasen und Dämpfen. Wie alle thermoplastischen Polymere zersetzt sich das Produkt bei übermäßiger thermischer Beanspruchung, z.B. bei Überhitzung oder beim Reinigen durch Abbrennen. Dabei bilden sich gasförmige Zersetzungsprodukte. Weitere Angaben hierzu finden sich im Sicherheitsdatenblatt.

Zur Beachtung

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. Hinsichtlich der Verfügbarkeit von Produkten bitten wir um Kontaktaufnahme mit unserem Hause bzw. unserer Verkaufsstelle.

Produkt Information

Richtwerte für ungefärbtes Produkt bei 23 °C ¹⁾	Prüfnorm	Einheit	Werte ²⁾
Produktmerkmale			
Kurzzeichen	-	-	PA6-GF30
Dichte	ISO 1183	kg/m ³	1358
Viskositätszahl (0.5% in 96% H ₂ SO ₄)	ISO 307, 1157, 1628	cm ³ /g	150
Feuchtigkeitsaufnahme, Sättigung bei Normalklima 23°C/50%r.F.	ähnlich ISO 62	%	2.24
Wasseraufnahme, Sättigung in Wasser bei 23°C	ähnlich ISO 62	%	7.5
J quant. (Rohrverbrennung IC)	Schoeniger IC	mg/kg	< 1
Cl quant. (Rohrverbrennung IC)	Schoeniger IC	mg/kg	2
Br quant. (Rohrverbrennung IC)	Schoeniger IC	mg/kg	< 1
Verarbeitung			
Schmelztemperatur, DSC	ISO 11357-1/-3	°C	220
MVR 275 °C/5 kg	ISO 1133	cm ³ /10min	25
Massetemperaturbereich, Spritzgießen/Extrusion	-	°C	270 - 290
Werkzeugtemperaturbereich, Spritzgießen	-	°C	80 - 90
Verarbeitungsschwindigkeit, Testkästchen 1.5 mm ³⁾	-	%	0.31
Verarbeitungsschwindigkeit parallel	ISO 294-4	%	0.29
Verarbeitungsschwindigkeit senkrecht	ISO 294-4	%	0.70
Fließfähigkeit Fließweglänge Spirale d = 2.0 mm	BASF-Methode	cm	25.3
Massetemperatur	-	°C	290
Spritzgießen empf. Massetemperatur	-	°C	280
Spritzgießen empf. Werkzeugtemperatur	-	°C	80
Pre/Post-processing Vortrocknung Temperatur	-	°C	80
Pre/Post-processing Vortrocknung Zeit	-	h	4
Mechanische Eigenschaften			tr. / lf.
Zug-E-Modul	ISO 527-1/-2	MPa	9000 / 5400
Bruchspannung	ISO 527-1/-2	MPa	165 / 105
Bruchdehnung	ISO 527-1/-2	%	4.3 / 10
Biege-Modul	ISO 178	MPa	8800 / 5100
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	270 / 150
Charpy-Schlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	95 / 110
Charpy-Schlagzähigkeit (-30°C)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	80 / 85
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	12 / 18
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	8 / -
Thermische Eigenschaften			
Biegetemperatur unter Last 1.8 MPa (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	200
Biegetemperatur unter Last 0.45 MPa (HDT B)	ISO 75-1/-2	°C	220
Elektrische Eigenschaften			tr. / lf.
Spez. Durchgangswiderstand	IEC 62631-3-1	Ohm*m	3E12 / -
Spez. Oberflächenwiderstand	IEC 62631-3-2	Ohm	- / 3E15
CTI, Prüflösung A	IEC 60112	-	- / 525

Fußnoten

1) Falls in der Produktbezeichnung oder in den Eigenschaften nicht anders angegeben.

2) Das Stern-Symbol "*" anstelle eines numerischen Wertes bedeutet unzutreffender Wert.

3) Testkästchen mit Zentralanschnitt, Bodenmaße (107*47*1,5) mm, Verarbeitungsbedingungen: TM = 290°C, TW = 80°C

BASF SE

67056 Ludwigshafen, Deutschland