

EPLAMID 66 GFS 30 HS NC Q1D001

Polyamide 66

DATA SHEET / TEKNİK BİLGİ

Material Information / Malzeme Bilgisi

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

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

Notes / Not

:Eplamid 66 GFS 30 HS is used in all sectors of industry, offering a perfect balance of thermal and mechanical properties.

:Eplamid 66 GFS 30 HS tüm endüstriyel sektörlerde mükemmel mekanik ve ısı dengesi sunar.

: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/Şartlı
DENSITY / YOĞUNLUK (23°C)	ISO 1183	g/cm3	1,36	-
ASH CONTENT / KATKI ORANI	ISO 3451-4	%	30	-
R. VISCOSITY /R. VİSKOZİTE (%96 H ₂ SO ₄)	ISO 307		...	-
MELT FLOW RATE / AKIŞKANLIK İNDİŞİ (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	%	0,4/0,8	-

MECHANICAL TESTS / MEKANİK TESTLER

TENSILE MODULUS / ÇEKME ESNEKLİK MODÜLÜ - 1 mm/min (23°C)	ISO 527-2	N/mm2	9800	7200
TENSILE STRESS AT BREAK / KOPMA MUKAVEMETİ - 50 mm/min (23°C)	ISO 527-2	N/mm2	190	120
TENSILE STRAIN AT BREAK / KOPMADAKİ UZAMA - 50 mm/min (23°C)	ISO 527-2	%	3	6
FLEXURAL MODULUS / BASMA ESNEKLİK MODÜLÜ -2 mm/min (23°C)	ISO 178	N/mm2	8800	6900
FLEXURAL STRENGTH / BASMA BÜKÜLME DAYANIM -2 mm/min (23°C)	ISO 178	N/mm2	280	220
NOTCHED IZOD IMPACT / ÇENTİKLİ İZOD DARBE (23°C)	ISO 180/1A	kJ/m ²	13	16
NOTCHED CHARPY IMPACT / ÇENTİKLİ CHARPY DARBE (23°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	15	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	255	-
HDT/A 120°C/h 1,8 Mpa	ISO 75-2/A	°C	250	-
VICAT/B 50 N	ISO 306/B50	°C	255	-

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 Bülteinde 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 , 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	20.08.2003	9	01.02.2013	F03T05P04