

CAMPUS® Datenblatt

VESTAMID® Terra HS16 nc (nf) - (PA610+PA*)
Evonik Industries AG



Produkttext

VESTAMID® Terra HS16 nf

Formmasse: ISO 1874-PA610

VESTAMID® Terra HS16 nf ist eine mittelviskose PA610-Formmasse.

Anwendungsbeispiele: Monofilamente

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Zug-Modul	2100 / -	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	61 / -	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	5 / -	%	ISO 527-1/-2
Nominelle Bruchdehnung	>50 / -	%	ISO 527-1/-2
Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	N / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	N / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	6 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	6 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Thermische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Schmelztemperatur, 10°C/min	222 / *	°C	ISO 11357-1/-3
Glasübergangstemperatur, 10°C/min	48 / *	°C	ISO 11357-1/-2
Vicat-Erweichungstemperatur, 50°C/h 50N	196 / *	°C	ISO 306
Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	HB / *	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	1.6 / *	mm	IEC 60695-11-10
Brennbarkeit bei Dicke h	V-2 / *	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	3.2 / *	mm	IEC 60695-11-10
Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Wasseraufnahme	3.3 / *	%	Ähnlich ISO 62
Materialspezifische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Viskositätszahl	160 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628
Probekörperherstellbedingungen	Wert	Einheit	Prüfnorm
Spritzgießen, Massetemperatur	250	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	80	°C	ISO 10724
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	200	mm/s	ISO 294
Spritzgießen, Nachdruck	70	MPa	ISO 294

Merkmale

Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen, übrige Extrusion

Lieferformen

Granulat

Weitere Informationen

Spritzgießen

VORBEHANDLUNG

Regionale Verfügbarkeit

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

VESTAMID® Terra HS16 nc (nf) - (PA610+PA*) Evonik Industries AG

Maximaler Wassergehalt : 0.1 %

Wenn der angegebene Wassergehalt überschritten wird, sollte die Formmasse getrocknet werden. Die Trocknungsdauer ist abhängig von der Trocknungstemperatur. Bei einer Trocknungstemperatur von 80 °C empfehlen wir, abhängig vom Wassergehalt der Formmasse, eine Trocknungsdauer von 8 - 16 Stunden. Geeignet sind Frischlufttrockner, besser noch Trockenluft- oder Vakuumtrockner. Bitte beachten Sie unsere Produktinformationen, bei weichmacherhaltigen Formmassen kann durch das Trocknen Weichmacher verlorengehen.

VERARBEITUNGSVERFAHREN

Massetemperatur : 230 - 270 °C

Werkzeugwandtemperatur: 50 - 100 °C

Übrige Extrusion

VORBEHANDLUNG

Maximaler Wassergehalt : 0.1 %

Wenn der angegebene Wassergehalt überschritten wird, sollte die Formmasse getrocknet werden. Die Trocknungsdauer ist abhängig von der Trocknungstemperatur. Bei einer Trocknungstemperatur von 80 °C empfehlen wir, abhängig vom Wassergehalt der Formmasse, eine Trocknungsdauer von 8 - 16 Stunden. Geeignet sind Frischlufttrockner, besser noch Trockenluft- oder Vakuumtrockner. Bitte beachten Sie unsere Produktinformationen, bei weichmacherhaltigen Formmassen kann durch das Trocknen Weichmacher verlorengehen.

Alle aufgeführten technischen Daten sind typische Materialkennwerte, die zur Orientierung dienen. Sie sind unverbindlich und stellen keine Materialspezifikation dar. Sollten Sie weitere Fragen bezüglich Materialverhalten/Materialeigenschaften haben, setzen Sie sich bitte mit uns unter folgender Adresse in Verbindung:

für PA: Evonik Industries AG
PP-HP-CRM
Gebäude 1227 / PB 16
D-45764 Marl
Phone: +49-(0)2365/49-2720
Fax: +49-(0)2365/49-2070
E-Mail: campusplastics@evonik.com

für PMMA: Evonik Industries AG
Marketing / Campus
Kirschenallee
D-64293 Darmstadt
Germany
Phone: +49 - (0) 61 51 / 18-47 11
Fax: +49 - (0) 61 51 / 18-31 77
E-Mail: campusplastics@evonik.com
Internet: <http://www.plexiglas-polymers.de>

® = eingetragene Marke

PLEXIGLAS und PLEXIMID sind registrierten Marken der Evonik Röhm GmbH, Darmstadt.

CYROLITE® und XT® polymer sind registrierte Marken der Evonik Cyro LLC, USA.

Unsere Informationen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen nach unserem besten Wissen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben

VESTAMID® Terra HS16 nc (nf) - (PA610+PA*)
Evonik Industries AG

vorbehalten. Unsere Informationen beschreiben lediglich die Beschaffenheit unserer Produkte und Leistungen und stellen keine Garantien dar. Der Abnehmer ist von einer sorgfältigen Prüfung der Funktionen bzw. Anwendungsmöglichkeiten der Produkte durch dafür qualifiziertes Personal nicht befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.

Evonik Industries ist ein weltweiter Hersteller von PMMA-Produkten, die unter der registrierten Marke PLEXIGLAS® auf dem europäischen, asiatischen, afrikanischen und australischen Kontinent vertrieben werden und unter der Marke ACRYLITE® auf dem amerikanischen Kontinent.

Änderung des Lieferprogrammes oder der technischen Daten vorbehalten.