

Produktbeschreibung

Märkte & Anwendungen

Automobil: Metallsatz, Strukturteile in Karosserie, Fahrwerk und Antriebsstrang, Leichtbau
Industriegüter: Hochbelastete Anwendungen, Pumpen, Lüfter, Getriebe und Kompressoren
Konsumgüter: Unterhaltungselektronik

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.

Vorläufiges Datenblatt ³⁾

Richtwerte für ungefärbtes Produkt bei 23 °C ¹⁾	Prüfnorm	Einheit	Werte ²⁾
Produktmerkmale			
Kurzzeichen	-	-	PA9T-CF30
Dichte	ISO 1183	kg/m ³	1274
Verarbeitung			
Schmelztemperatur, DSC	ISO 11357-1/-3	°C	300
Massetemperaturbereich, Spritzgießen/Extrusion	-	°C	310 - 350
Werkzeugtemperaturbereich, Spritzgießen	-	°C	80 - 160
Verarbeitungsschwindigkeit parallel	ISO 294-4	%	0.21
Verarbeitungsschwindigkeit senkrecht	ISO 294-4	%	0.61
Mechanische Eigenschaften			
			tr. / lf.
Zug-E-Modul (23°C)	ISO 527-1/-2	MPa	28100 / 28500
Bruchspannung (23°C)	ISO 527-1/-2	MPa	329 / 321
Bruchdehnung (23°C)	ISO 527-1/-2	%	1.9 / 1.8
Biegemodul (23°C)	ISO 178	MPa	26200 / 26000
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	475 / 457
Charpy-Schlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	89 / -
Charpy Kerbschlagzähigkeit (-40°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	10 / -
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	11 / -
Thermische Eigenschaften			
Biegetemperatur unter Last 1.8 MPa (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	289

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) Bei vorläufigen Datenblättern sind die Richtwerte nicht statistisch abgesichert.