

# TECHNISCHES MERKBLATT

## GRILAMID L 20 EC

### Produktbeschreibung

Grilamid L 20 EC ein elektrisch leitfähiger, mittelviskoser Spritzgiesstyp auf Basis von Polyamid 12 (PA12).

Grilamid L 20 EC ist hitzestabilisiert, leicht zu verarbeiten, gut entformbar. Die Eigenfarbe dieses Materials ist schwarz.

Die Hauptvorteile von Grilamid L 20 EC sind:

- Elektrische Leitfähigkeit
- Hitzestabilität
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Gute Ölbeständigkeit
- Hohe Oberflächengüte
- Gute Dimensionsstabilität
- Leichte Verarbeitung
- Niedrige Dichte, geringes Gewicht

### Anwendungsbeispiele

Grilamid L 20 EC eignet sich für Spritzgussteile im Bereich Elektro/Elektronik:

Antistatische Gehäuse, Abdeckungen und Kleinteile.

**Grilamid**<sup>®</sup>  
**EMS**

## EIGENSCHAFTEN

### Mechanische Eigenschaften

		Norm	Einheit	Status	Grilamid L 20 EC
Zug-E-Modul	1 mm/min	ISO 527	MPa	kond.	1900
Streckspannung	50 mm/min	ISO 527	MPa	kond.	50
Streckdehnung	50 mm/min	ISO 527	%	kond.	10
Bruchspannung	50 mm/min	ISO 527	MPa	kond.	40
Bruchdehnung	50 mm/min	ISO 527	%	kond.	30
Schlagzähigkeit	Charpy, 23°C	ISO 179/2-1eU	kJ/m <sup>2</sup>	kond.	ohne Bruch
Schlagzähigkeit	Charpy, -30°C	ISO 179/2-1eU	kJ/m <sup>2</sup>	kond.	50
Kerbschlagzähigkeit	Charpy, 23°C	ISO 179/2-1eA	kJ/m <sup>2</sup>	kond.	2
Kerbschlagzähigkeit	Charpy, -30°C	ISO 179/2-1eA	kJ/m <sup>2</sup>	kond.	2
Shorehärte D		ISO 868	-	kond.	72

### Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur	DSC	ISO 11357	°C	trocken	178
Formbeständigkeit HDT/A	1.80 MPa	ISO 75	°C	trocken	65
Formbeständigkeit HDT/B	0.45 MPa	ISO 75	°C	trocken	135
Therm. Längenausdehnung längs	23-55°C	ISO 11359	10 <sup>-4</sup> /K	trocken	1.2
Therm. Längenausdehnung quer	23-55°C	ISO 11359	10 <sup>-4</sup> /K	trocken	1.3
Maximale Gebrauchstemperatur	dauernd	ISO 2578	°C	trocken	90 - 110
Maximale Gebrauchstemperatur	kurzzeitig	ISO 2578	°C	trocken	150

### Elektrische Eigenschaften

Durchschlagfestigkeit		IEC 60243-1	kV/mm	kond.	-
Vergleichende Kriechwegbildung	CTI	IEC 60112	-	kond.	-
Spez. Durchgangswiderstand		IEC 60093	Ω · m	kond.	1
Spez. Oberflächenwiderstand		IEC 60093	Ω	kond.	100

### Allgemeine Eigenschaften

Dichte		ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	trocken	1.16
Brennbarkeit (UL94)	0.8 mm	ISO 1210	Stufe	-	HB
Wasseraufnahme	23°C/gesätt.	ISO 62	%	-	1.1
Feuchtigkeitsaufnahme	23°C/50% r.F.	ISO 62	%	-	0.6
Linearer Spritzschwind	längs	ISO 294	%	trocken	1.25
Linearer Spritzschwind	quer	ISO 294	%	trocken	1.40

Produkt-Bezeichnung nach ISO 1874: PA12, MHLRZ,18-020, CD25

# Verarbeitungshinweise für die Spritzgiessverarbeitung von Grilamid L 20 EC

Das vorliegende technische Merkblatt für Grilamid L 20 EC gibt Ihnen nützliche Hinweise für die Materialvorbereitung, die Maschinenanforderungen, den Werkzeugbau sowie die Verarbeitung.

## MATERIALVORBEREITUNG

Grilamid L 20 EC wird verarbeitungsfertig getrocknet geliefert. Die Säcke sind luftdicht verschweisst. Eine Vortrocknung ist daher nicht erforderlich.

### Lagerung

Verschweisste, unbeschädigte Säcke können, witterungsgeschützt, über Jahre gelagert werden. Als Lagerort empfiehlt sich ein trockener Raum, in dem die Säcke auch vor Beschädigung geschützt sind.

### Handhabung und Sicherheit

Detaillierte Informationen können aus dem „Material Sicherheits Datenblatt“ (MSDS) entnommen werden, welches mit der Materialbestellung angefordert werden kann.

### Trocknung

Grilamid L 20 EC wird bei der Herstellung auf einen Wassergehalt von unter 0.10 % getrocknet und luftdicht verpackt. Sollte die Verpackung beschädigt oder das Material zu lange offen gelagert worden sein, so muss das Granulat getrocknet werden. Ein zu hoher Wassergehalt kann sich durch einen beim Ausspritzen ins Freie schäumenden Schmelzekuchen und durch Silberschlieren am Spritzgussteil äussern.

Die Trocknung kann erfolgen im:

#### Trockenlufttrockner

Temperatur:	max. 80°C
Zeit:	4 - 12 Stunden
Taupunkt der Trockenluft:	-25°C

#### Vakuumofen

Temperatur:	max. 100°C
Zeit:	4 - 12 Stunden

### Trockenzeit

Bei nur wenig schäumendem Schmelzekuchen und leichten Silberschlieren am Spritzgussteil kann die minimale Trockenzeit genügen. Bei über Tage offen gelagertem Material mit stark schäumendem Schmelzekuchen, ungewöhnlich dünnflüssiger Schmelze, starken Schlieren und rauher Oberfläche am Spritzgussteil ist die maximale Trockenzeit nötig.



Silberschlieren am Teil können auch durch Überhitzung der Schmelze oder durch zu lange Verweilzeit der Schmelze im Zylinder verursacht werden.

### Trocknungstemperatur

Im Trockenlufttrockner sollte die maximale Temperatur (80°C) nicht überschritten werden. Im Vakuumofen, bei geringerem Sauerstoffpartialdruck, ist eine höhere Temperatur (100°C) möglich. Bei längeren Verweilzeiten im Maschinentrichter (über 1 Stunde) ist eine Trichterbeheizung oder ein Trichtertrockner (80°C) sinnvoll.

### Wiederverwertung vom Regenerat

Grilamid L 20 EC ermöglicht als thermoplastischer Kunststoff eine Aufbereitung fehlerhafter Teile und anteilige Rückführung des Regenerats in den Spritzgiessprozess. Dabei sollen jedoch folgende Punkte berücksichtigt werden:

- Bereits erfolgte Feuchtigkeitsaufnahme
- Regranulierung: Staubanteil und Korngrößenverteilung
- Verschmutzung durch Fremdmaterial, Staub, Öl usw.
- Mengenanteil, prozentuale Zugabe zum Originalmaterial
- Reduzierung der mechanischen und elektrischen Eigenschaften

Bei der Zuführung von Regenerat muss der Verarbeiter besondere Sorgfalt walten lassen.

## MASCHINENANFORDERUNGEN

Grilamid L 20 EC lässt sich auf allen für Polyamid geeigneten Spritzgiessmaschinen verarbeiten.

### Schnecke

Verschleissgeschützte Universalschnecken mit Rückstromsperre sind zu empfehlen (3 Zonen).

#### Schnecke

Länge:	18 D - 22 D
Kompressionsverhältnis:	2 - 2.5

### Schussvolumen

Der Dosierweg muss in jedem Fall (ohne Dekompressionsweg) länger sein als die Länge der Rückstromsperre.

#### Auswahl der Spritzeinheit

Schussvolumen = 0.5 - 0.8 x max. Dosiervolumen
---

### Heizung

Mindestens drei separat regelbare Heizzonen sollten Zylindertemperaturen von bis zu 300°C erzeugen können. Eine separate Düsenheizung ist notwendig. Der Zylinderflansch muss temperierbar sein (Stockkühlung).

## Düse

Offene Düsen sind einfach aufgebaut, strömungsgünstig und sehr langlebig. Es besteht jedoch die Gefahr, dass beim nötigen Schneckenrückzug nach dem Dosieren (Dekompression) Luft mit eingezogen wird. Aus diesem Grunde werden häufig Nadelverschlussdüsen eingesetzt.

## Zuhaltekraft

Die Maschinenzuhaltekraft kann nach folgender Faustformel abgeschätzt werden:

### Zuhaltekraft

$$7.5 \text{ kN}^{1)} \times \text{projizierte Fläche (cm}^2\text{)}$$

<sup>1)</sup> Forminnendruck 750 bar

## WERKZEUGBAU

Für die Auslegung der Werkzeuge gelten die für Thermoplaste üblichen Richtlinien.

Für die formbildenden Bereiche genügen übliche verschleissfeste Werkzeugstähle (durchhärtende Stähle, Einsatzstähle etc.), welche auf ca. 56 HRC gehärtet werden sollten.

## Anguss / Anschnitt

Ein zentraler Stangenanguss im Bereich der grössten Wanddicke ist der sicherste Weg zu guter Formfüllung und zur Vermeidung von Einfallstellen. Punktanschnitt (direkt) oder Tunnelanguss sind aber wirtschaftlicher und auch bei technischen Teilen üblich.

Um ein zu frühes Einfrieren zu vermeiden und um die Formfüllung nicht zu erschweren, gilt:

### Anschnittdurchmesser

0.8 x grösste Wanddicke des Spritzgussteils

### Angussdurchmesser

1.4 x grösste Wanddicke des Spritzgussteils (jedoch mindestens 4 mm)

## VERARBEITUNG

### Formfüllung, Nachdruck und Dosieren

Beste Teileoberfläche und hohe Bindehaftfestigkeit werden mit hoher Einspritzgeschwindigkeit und genügend lang wirksamen Nachdruck erreicht. Die Einspritzgeschwindigkeit sollte gegen Ende des Füllvorgangs abgestuft sein, um Materialverbrennungen zu vermeiden. Für das Dosieren bei niedriger Drehzahl und geringem Staudruck sollte die Kühlzeit voll ausgenutzt werden.

## Grundeinstellungen

Als Grundeinstellung für die Verarbeitung von Grilamid L 20 EC hat sich folgendes Profil bewährt.

### Temperaturen

Flansch	40°C
Zone 1	220°C
Zone 2	225°C
Zone 3	230°C
Düse	230°C
Werkzeug	40 - 80°C
Masse	250°C

### Druck / Geschwindigkeiten

Einspritzgeschwindigkeit	mittel
Nachdruck (spez.)	300 - 800 bar
Staudruck (hydr.)	5 - 15 bar
Schneckendrehzahl	50 - 100 min <sup>-1</sup>

## KUNDENDIENSTLEISTUNGEN

EMS-GRIVORY ist Spezialist in der Polyamidsynthese und Polyamidverarbeitung. Unsere Dienstleistungen umfassen nicht nur die Herstellung und Lieferung von technischen Thermoplasten, wir bieten vielmehr auch eine vollständige technische Unterstützung an:

- Rheologische Formteilauslegung / FEM
- Materialauswahl
- Verarbeitungsunterstützung
- Formteil- und Werkzeugdesign

Detaillierte Informationen zur Extrusion von EMS-Polyamiden finden Sie in unserem technischen Merkblatt „Rohrextrusion“.

Wir beraten Sie gerne. Nehmen Sie einfach Kontakt mit unseren Verkaufsbüros auf.

Die vorliegenden Daten und Empfehlungen entsprechen dem heutigen Stand unserer Erkenntnisse, eine Haftung in Bezug auf Anwendung und Verarbeitung kann jedoch nicht übernommen werden.

HAR/08.2001  
www.emsgrivory.com