

#### Produktbeschreibung

Glasfaserverstärkte und wärmealterungsbeständige Spritzgussmarke für Maschinenelemente und Gehäuse hoher Steifigkeit und Maßhaltigkeit wie Lampensockelgehäuse, Lüfter, Isolierprofile für Alu-Fenster und verschiedene Bauteile im KFZ Motorraum. Für elektrische Isolierteile ist die Marke A3EG6 vorzuziehen.

#### Lieferform und Lagerung

Das Produkt wird verarbeitungsfertig getrocknet und feuchtigkeitsdicht verpackt, als zylinder- oder linsenförmiges Granulat geliefert. Die Schüttdichte beträgt ca. 0,7 g/cm<sup>3</sup>. Standardverpackungen sind der 25 kg Speziialsack und der 1000 kg Schüttgutbehälter (achteckiger IBC=Intermediate Bulk Container aus Wellpappe mit Einstellsack). Nach Vereinbarung sind weitere Packmittel und der Versand in Straßen- oder Bahnsilowagen möglich. Sämtliche Gebinde sind dicht verschlossen und sollten nur unmittelbar vor dem Verarbeiten geöffnet werden. Damit das einwandfrei trocken gelieferte Material keine Luftfeuchtigkeit aufnehmen kann, müssen die Gebinde in trockenen Räumen gelagert und nach der Entnahme von Teilmengen stets wieder sorgfältig verschlossen werden. Ultramid® kann in trockenen, belüfteten Räumen prinzipiell über längere Zeit ohne Veränderung der Eigenschaften gelagert werden. Allerdings empfiehlt sich nach längerer Lagerung (> 3 Monate für IBC bzw. > 2 Jahre für Sackverpackungen) oder bei der Aufarbeitung von angebrochenen Gebinden eine Vortrocknung, um aufgenommene Feuchtigkeit zu entfernen. In kalten Räumen gelagerte Gebinde sind vor dem Öffnen zu temperieren, damit sich auf dem Granulat kein Schwitzwasser niederschlägt.

#### 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 Abbrengen. 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 <sup>1)</sup>	Prüfnorm	Einheit	Werte <sup>2)</sup>
<b>Produktmerkmale</b>			
Kurzzeichen	-	-	<b>PA66-GF30</b>
Dichte	ISO 1183	kg/m <sup>3</sup>	<b>1360</b>
Viskositätszahl (0.5% in 96 % H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	ISO 307, 1157, 1628	cm <sup>3</sup> /g	<b>145</b>
Feuchtigkeitsaufnahme, Sättigung bei Normalklima 23°C/50%r.F.	ähnlich ISO 62	%	<b>1.50 - 1.90</b>
Wasseraufnahme, Sättigung in Wasser bei 23°C	ähnlich ISO 62	%	<b>5.2 - 5.8</b>
<b>Verarbeitung</b>			
Schmelztemperatur, DSC	ISO 11357-1/-3	°C	<b>260</b>
MVR 275 °C/5 kg	ISO 1133	cm <sup>3</sup> /10min	<b>30</b>
Massetemperaturbereich, Spritzgießen/Extrusion	-	°C	<b>280 - 300</b>
Werkzeugtemperaturbereich, Spritzgießen	-	°C	<b>80 - 90</b>
Verarbeitungsschwindigkeit, Testkästchen 1,5 mm <sup>3)</sup>	-	%	<b>0.44</b>
Verarbeitungsschwindigkeit parallel	ISO 2577, 294-4	%	<b>0.43</b>
Verarbeitungsschwindigkeit senkrecht	ISO 2577, 294-4	%	<b>1.00</b>
<b>Werkstoffkennwerte zum Brennverhalten</b>			
Prüfung nach UL Standard bei d = 1,6 mm Dicke	IEC 60695-11-10	class	<b>HB</b>
Kfz-Innenausstattung: Dicke >= 1mm <sup>4)</sup>	FMVSS 302	-	<b>+</b>
<b>Mechanische Eigenschaften</b>			
			<b>tr. / lf.</b>
Zug-E-Modul	ISO 527-1/-2	MPa	<b>10000 / 7200</b>
Bruchspannung	ISO 527-1/-2	MPa	<b>190 / 130</b>
Bruchdehnung	ISO 527-1/-2	%	<b>3 / 5</b>
Zug-Kriechmodul, 1000 h, Dehnung <= 0.5%, 23°C	ISO 899-1	MPa	<b>* / 5300</b>
Biege-Modul	ISO 178	MPa	<b>8600 / 6500</b>
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	<b>280 / 210</b>
Charpy-Schlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eU	kJ/m <sup>2</sup>	<b>85 / 100</b>
Charpy-Schlagzähigkeit (-30°C)	ISO 179/1eU	kJ/m <sup>2</sup>	<b>70 / -</b>
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (23°C)	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	<b>13 / 22</b>
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	<b>10 / -</b>
Izod-Kerbschlagzähigkeit (23°C)	ISO 180/A	kJ/m <sup>2</sup>	<b>11.5 / 15.5</b>
<b>Thermische Eigenschaften</b>			
Biegetemperatur unter Last 1.8 MPa (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	<b>250</b>
Biegetemperatur unter Last 0.45 MPa (HDT B)	ISO 75-1/-2	°C	<b>250</b>
Max. Gebrauchstemperatur, bis zu einigen Stunden <sup>5)</sup>	-	°C	<b>240</b>
Temperatur-Index bez. auf 50% Zugfestigkeitsabfall n. 5000 h	IEC 60216	°C	<b>175</b>
Temperatur-Index bez. auf 50% Zugfestigkeitsabfall n. 20000 h	IEC 60216	°C	<b>145</b>
Therm. Längenausdehnungskoeffizient längs (23-80)°C	ISO 11359-1/-2	E-6/K	<b>30</b>
Therm. Längenausdehnungskoeffizient quer (23-80)°C	ISO 11359-1/-2	E-6/K	<b>75 - 85</b>
Wärmeleitfähigkeit	DIN 52612-1	W/(m K)	<b>0.35</b>
Spezifische Wärmekapazität	-	J/(kg*K)	<b>1500</b>
<b>Elektrische Eigenschaften</b>			
			<b>tr. / lf.</b>
Dielektrizitätszahl (1 MHz)	IEC 60250	-	<b>3.5 / 5.6</b>
Dielekt. Verlustfaktor (1 MHz)	IEC 60250	E-4	<b>140 / 3000</b>
Spez. Durchgangswiderstand	IEC 60093	Ohm*m	<b>1E13 / 1E10</b>
Spez. Oberflächenwiderstand	IEC 60093	Ohm	<b>* / 1E10</b>
CTI, Prüflösung A	IEC 60112	-	<b>450</b>

### 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

4) + = bestanden

5) Erfahrungswerte für Teile, die in jahrelangem Gebrauch wiederholt einige Stunden diese Temperatur aushalten müssen, materialgerechte Formgebung und Verarbeitung vorausgesetzt

BASF SE

67056 Ludwigshafen, Deutschland