

20.04.2016

ECONAMID® FL 6I1

(ECONAMID 6ST1)

Polyamide 6, improved impact resistance, for injection moulding.

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN	BEDINGUNGEN	PRÜFNORM	EINHEIT	WERT
PRODUCT BESCHREIBUNG				
ISO 1043 Kurzzeichen		ISO 1043		PA6-I
ISO 1874-1 Bezeichnung		ISO 1874-1		PA6-I,M,14-030
PHYSIKALISCHE				
Dichte		ISO 1183	[g/cm ³]	1,13
Verarbeitungsschwindung längs	72 hrs, 23°C, 50% RH	ISO 2577	[%]	1,1 - 1,3
Verarbeitungsschwindung quer	72 hrs, 23°C, 50% RH	ISO 2577	[%]	1,4 - 1,6
RHEOLOGISCHE				
Viskositätszahl	96% H2SO4	ISO 307	[ml/g]	135
MECHANISCHE				
Zug-Modul	1 mm/min	ISO 527	[MPa]	2700
Bruchdehnung	50 mm/min	ISO 527	[%]	> 50
Streckspannung	50 mm/min	ISO 527	[MPa]	65
Biegemodul	2 mm/min	ISO 178	[MPa]	2400
Biegefestigkeit	2 mm/min	ISO 178	[MPa]	90
Charpy-Schlagzähigkeit	+23 °C	ISO 179/1eU	[kJ/m ²]	NB
Charpy-Schlagzähigkeit	-30°C	ISO 179/1eU	[kJ/m ²]	NB
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	+23 °C	ISO 179/1eA	[kJ/m ²]	12
Izod-Schlagzähigkeit	+23 °C	ISO 180/1U	[kJ/m ²]	NB
Izod-Kerbschlagzähigkeit	+23 °C	ISO 180/1A	[kJ/m ²]	11
THERMISCHE				
Schmelzpunkt	DSC	ISO 11357-1	[°C]	221
Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT-B)	0,45 MPa	ISO 75	[°C]	155
Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT-A)	1,80 MPa	ISO 75	[°C]	55
Vicat-Erweichungstemperatur	50°C/h - 50N	ISO 306	[°C]	185
ELEKTRISCHE				
spezifischer Durchgangswiderstand		IEC 60093	[Ω·cm]	10 ¹⁵
spezifischer Oberflächenwiderstand		IEC 60093	[Ω]	10 ¹³
BRENNVERHALTEN				
Entflammbarkeit	0,8 mm	UL 94	[Class]	HB
Abbrenngeschwindigkeit (FMVSS)		FMVSS 302	[mm/min]	< 100

Alle Tests erfolgen im spritzfrischen Zustand bei einer Temperatur von 23 °C, wenn nicht anders spezifiziert, bezogen auf schwarz eingefärbte Produkte.

VERARBEITUNGSPROZESS:

Vortrocknungstemperatur/-zeit : 75-85°C / 2-4h (with dew point of dried air < -30 °C)
 Empfohlene Zylindertemperatur : 240-260 °C
 Empfohlene Werkzeugtemperatur : 60-90 °C

Die Vorgaben zur Verarbeitung sind typisch für unsere Produkte, sollten jedoch immer an die verwendete Maschinenteknik und die zu anfertigenden Teile angepasst werden. ECONAMID wird nicht für die Spritzgußverarbeitung mit Heißkanalsystemen mit einem Durchmesser kleiner als 1 mm empfohlen

Die im Dokument angegebenen Informationen entsprechen unserem technischen Wissen zum Veröffentlichungszeitpunkt. Die Informationen unterliegen eventueller, ständiger Überarbeitung nach unserem Ermessen. Die erfassten Kennwerte sind typisch für in Europa produzierte Sorten und stellen keine Spezifikation dar. Domo kann nicht alle Zustände voraussehen, unter welchen die Informationen und unsere Produkte von anderen Herstellern oder auch die Kombination mit unseren Produkten verwendet werden. Domo akzeptiert keine Verantwortung für Ergebnisse entstanden durch die Anwendung dieser Information und Produkte bezüglich Sicherheit und Eignung in alleiniger oder kombinierter Verwendung mit Fremdprodukten. Benutzern wird empfohlen eigene Tests zu machen, um die Sicherheit und Eignung von jedem Produkt oder einer Produktverbindung zu ihrem eigenen Zweck zu bestimmen. Sofern nicht schriftlich vereinbart, verkauft Domo die Produkte ohne Garantie. Käufer und Benutzer übernehmen die volle Verantwortung und Verbindlichkeit für Verluste oder Beschädigung durch Handhabung und Gebrauch unserer Produkte, egal ob in alleiniger oder kombinierter Verwendung mit Fremdprodukten. Sofern nicht ausdrücklich angegeben sind die genannten Produkte nicht geeignet zur Verwendung in pharmazeutischen und medizinischen Bereichen

Domo Engineering Plastics GmbH P: +49 33862139776 Fax: +49 33862139766 Mail: info.dep@domo.org
 Domo Engineering Plastics Italy SpA P: +39 04640587676 Fax: +39 04640587676 Mail: info.depi@domo.org

www.domochemicals.com