

### ECONAMID® FL 6G20

(ECONAMID 6G20FL)

Polyamide 6, 20% glass fibre, for injection moulding.

20.04.2016

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN	BEDINGUNGEN	PRÜFNORM	EINHEIT	WERT
<b>PRODUCT BESCHREIBUNG</b>				
ISO 1043 Kurzzeichen		ISO 1043		PA6-GF20
ISO 1874-1 Bezeichnung		ISO 1874-1		PA6,M,14-070,GF20
<b>PHYSIKALISCHE</b>				
Dichte		ISO 1183	[g/cm <sup>3</sup> ]	1,26
<b>RHEOLOGISCHE</b>				
Viskositätszahl	96% H2SO4	ISO 307	[ml/g]	135
<b>MECHANISCHE</b>				
Zug-Modul	1 mm/min	ISO 527	[MPa]	6800
Bruchspannung	5 mm/min	ISO 527	[MPa]	130
Biegemodul	2 mm/min	ISO 178	[MPa]	6100
Biegefestigkeit	2 mm/min	ISO 178	[MPa]	190
Charpy-Schlagzähigkeit	+23 °C	ISO 179/1eU	[kJ/m <sup>2</sup> ]	30
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	+23 °C	ISO 179/1eA	[kJ/m <sup>2</sup> ]	5,5
Izod-Schlagzähigkeit	+23 °C	ISO 180/1U	[kJ/m <sup>2</sup> ]	25
Izod-Kerbschlagzähigkeit	+23 °C	ISO 180/1A	[kJ/m <sup>2</sup> ]	4,5
<b>THERMISCHE</b>				
Schmelzpunkt	DSC	ISO 11357-1	[°C]	221
<b>ELEKTRISCHE</b>				
spezifischer Durchgangswiderstand		IEC 60093	[Ω·cm]	10 <sup>15</sup>
spezifischer Oberflächenwiderstand		IEC 60093	[Ω]	10 <sup>13</sup>
<b>BRENNVERHALTEN</b>				
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 : 80-90 °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](http://www.domochemicals.com)