

20.04.2016

### DOMAMID® 6I4

(DOMAMID 6STZ)

Polyamide 6, high impact resistance, for injection moulding.

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN	BEDINGUNGEN	PRÜFNORM	EINHEIT	WERT
<b>PRODUCT BESCHREIBUNG</b>				
ISO 1043 Kurzzeichen		ISO 1043		PA6-I
<b>PHYSIKALISCHE</b>				
Dichte		ISO 1183	[g/cm <sup>3</sup> ]	1,07
Verarbeitungsschwindigkeit längs	72 hrs, 23°C, 50% RH	ISO 2577	[%]	1,4 - 1,6
Verarbeitungsschwindigkeit quer	72 hrs, 23°C, 50% RH	ISO 2577	[%]	1,7 - 1,9
<b>RHEOLOGISCHE</b>				
Viskositätszahl	96% H2SO4	ISO 307	[ml/g]	145
<b>MECHANISCHE</b>				
				tr. / kond.*
Zug-Modul	1 mm/min	ISO 527	[MPa]	1900 / 800
Bruchdehnung	50 mm/min	ISO 527	[%]	>50 / >50
Streckspannung	50 mm/min	ISO 527	[MPa]	50 / 30
Biegemodul	2 mm/min	ISO 178	[MPa]	1600 / 700
Biegefestigkeit	2 mm/min	ISO 178	[MPa]	65 / 30
Charpy-Schlagzähigkeit	+23 °C	ISO 179/1eU	[kJ/m <sup>2</sup> ]	NB / NB
Charpy-Schlagzähigkeit	-30°C	ISO 179/1eU	[kJ/m <sup>2</sup> ]	NB / NB
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	+23 °C	ISO 179/1eA	[kJ/m <sup>2</sup> ]	70 / 120
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30°C	ISO 179/1eA	[kJ/m <sup>2</sup> ]	16 / -
Izod-Schlagzähigkeit	+23 °C	ISO 180/1U	[kJ/m <sup>2</sup> ]	NB / NB
Izod-Kerbschlagzähigkeit	+23 °C	ISO 180/1A	[kJ/m <sup>2</sup> ]	65 / 120
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30°C	ISO 180/1A	[kJ/m <sup>2</sup> ]	15 / -
Härte nach Rockwell		ISO 2039/2	[ScaleR]	100 / -
<b>THERMISCHE</b>				
Schmelzpunkt	DSC	ISO 11357-1	[°C]	221
Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT-B)	0,45 MPa	ISO 75	[°C]	135
Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT-A)	1,80 MPa	ISO 75	[°C]	50
Vicat-Erweichungstemperatur	50°C/h - 50N	ISO 306	[°C]	170
<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 ungefärbte Produkte.

\*: konditioniert nach ISO 1110

#### 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.

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)