

SCHEMA TECNICA

PA66 G15HS BK020			
PA 66 - 15% HEAT AGING PA 66 - 15% GLASS FIBRE			
PROPRIETA' <i>Properties</i>	NORME <i>Standard</i>	UNITA' <i>Unit</i>	VALORI TIPICI <i>Typical Values</i>
FISICHE & TERMICHE / PHYSICAL & THERMAL			
DENSITA' <i>Density</i>	ISO 1183	g/cm ³	1.25
PUNTO DI FUSIONE <i>Melting Point</i>	DSC	°C	260
RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio) <i>Mold Shrinkage (average)</i>	-	%	0.6 - 1.0
ASSORBIMENTO UMIDITA' (immersione in acqua) <i>Moisture Absorption (water immersion)</i>	ISO 62	%	1.0
			23°C - 24h
INDICE DI FLUIDITA' <i>Melt Flow Index</i>	ISO 1133	g/10min	-
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT B <i>Vicat Softening Temperature B</i>	ISO 306	°C	255
			9,8 N
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	250
			0,45 MPa
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	240
			1,81 MPa
RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia <i>Heat Resistance / Ball test</i>	IEC 335-1 IEC 60695-10-2	°C	> 165
TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico) <i>Continuous Use Temperature (without load)</i>	-	°C	110
MECCANICHE / MECHANICAL			
CARICO DI TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strength at Yield</i>	ISO 527	MPa	125
CARICO DI TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strength at Break</i>	ISO 527	MPa	125
MODULO ELASTICO a trazione <i>Tensile Modulus</i>	ISO 527	MPa	6800
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strain at Yield</i>	ISO 527	%	4.5
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strain at Break</i>	ISO 527	%	4.5
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio <i>Izod - Notched Impact Strength</i>	ISO 180/A	KJ/ m ²	7.5
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio <i>Izod - Unnotched Impact Strength</i>	ISO 180/U	KJ/m ²	40
ELETTRICHE & AUTOESTINGUENZA / ELECTRICAL & FLAME RETARDANCY			
RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI (CTI) <i>Comparative Tracking Index (CTI)</i>	IEC 60112	V	500
GRADO DI INFIAMMABILITA' <i>Flammability</i>	UL 94	-	HB
			3,2 / 1,6 / 0,8 mm
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Flammability Index</i>	IEC 60695-2-12	°C	650
			GWFI - 2 mm
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Ignition Temperature</i>	IEC 60695-2-13	°C	-
			GWIT - 2 mm

CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding conditions (suggested)

Temperatura di essiccazione <i>Drying Temperature</i>	≥ 3 h / 90 - 100 °C	Temperatura di stampaggio <i>Molding temperature</i>	240 - 280 °C	Temperatura stampo <i>Mold temperature</i>	80 - 90 °C
--	---------------------	---	--------------	---	------------