

KARTA PRODUKTU

Wydanie: 3

Data wydania: 10.2020

WŁAŚCIWOŚCI	METODA BADANIA	WARUNKI	JM	WARTOŚĆ	
				STAN SUCHY	STAN KONDYCJONOWANY
FIZYCZNE					
Temperatura topnienia; DSC	11357-1-3	10°C/min.	°C	221	
Gęstość	1183	-	g/cm ³	1,15	
Objętościowy wskaźnik szybkości płynięcia (MVR)	1133	250°C/2,16kg	cm ³ /10min	20	
Chłonność wilgoci	62	23°C/50%RH	%	3	
Chłonność wody do nasycenia	62	23°C/sat.	%	9,5	
Skurcz przetwórczy II/⊥	294-4	60x60x2	%	1,5/1,5	
MECHANICZNE					
Granica plastyczności	527-1,-2	50mm/min	MPa	80	45
Wydłużenie przy zerwaniu	527-1,-2	50mm/min	%	10	>100
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	527-1,-2	1mm/min	MPa	3600	1600
Naprężenie zginające	178	2mm/min	MPa	90	35
Moduł sprężystości przy zginaniu	178	2mm/min	MPa	3000	1300
Udarność bez karbu wg Charpy	179-1	1eU	kJ/m ²	180	n.p.
Udarność bez karbu wg Charpy (-30°C)	179-1	1eU	kJ/m ²	150	-
Udarność z karbem wg Charpy	179-1	1eA	kJ/m ²	4	9
Udarność z karbem wg Charpy (-30°C)	179-1	1eA	kJ/m ²	3	-
Twardość metodą wciskania kulki	2039-1	358 N	MPa	150	70
TERMICZNE					
Temperatura mięknięcia wg Vicata	306	50N	°C	200	185
Temperatura ugięcia pod obciążeniem	75-1,-2	1,8 MPa	°C	60	50
Współczynnik liniowej rozszerzalności cieplnej II/⊥	11359-1/-2	23°C - 55°C	E-4/°C	0,9/1,1	
Indeks temperaturowy TI	IEC 60216	20000 h	°C	70	
		5000 h	°C	85	
Max. chwilowa temperatury pracy (do kilku h)	-	-	°C	≤180	
PALNOŚĆ					
Palność (test pionowy)	UL94	3,2 mm	Klasa	94V2	
		1,6 mm		94V2	
Wskaźnik palności materiału rozżarzonym drutem(GWFI):	IEC-60695-2-12	2 mm	°C	850	
Temperatura zapalenia materiału rozżarzonym drutem (GWIT):	IEC-60695-2-13	2 mm	°C	-	
Szybkość palenia	US-FMVSS 302	d=1	mm/min	+	
ELEKTRYCZNE					
Rezystywność powierzchniowa	IEC 60093	-	Ω	10 ¹⁵	10 ¹³
Rezystywność skośna	IEC 60093	-	Ωxcm	10 ¹⁵	10 ¹²
Wytrzymałość dielektryczna	IEC 60243-1	2mm	kV/mm	30	24
Stała dielektryczna	IEC 60250	1MHz	-	3,5	4,2
Współczynnik strat dielektrycznych	IEC 60250	1MHz	E-4	200	1000
Odporność na prądy petzające	IEC 60112	solution A	V	600	600
Oznaczenie produktu wg ISO 16396: PA6, MFR, S14-030					

Stan suchy - zawartość wilgoci max. 0,2%

Stan kondycjonowany - kształtki kondycjonowane w temperaturze 23 °C i wilgotności względnej 50% do równowagi

Badania wykonywano w temperaturze 23 °C, jeżeli nie podano inaczej.

Wszystkie dane dla materiału w kolorze naturalnym i czarnym, jeżeli nie podano inaczej.

CHARAKTERYSTYKA	Tarnamid T-27 MCS 850 jest to poliamid 6 odmiana niepalniona. Zawiera bezhalogenowy środek niepalniący, podczas palenia nie wydziela toksycznych gazów oraz posiada zminimalizowaną gęstość dymu.		
ZASTOSOWANIE	Do wytwarzania metodą wtrysku wyrobów o wysokich wymaganiach wytrzymałościowych stosowanych w motoryzacji, elektrotechnice i innych gałęziach przemysłu.		
PRZETWÓRSTWO	temp. stopu polimeru: 240-260°C temp. formy: 80-100 °C	Szybkość wtrysku: Ciśnienie wtrysku:	wysoka 80-110 MPa
	Uwaga: nie przekraczać temperatury stopu 260°C, z uwagi na możliwy rozkład niepalniacza, co może prowadzić do pogorszenia jakości wyrobu, oraz występowania wad powierzchni, np. smug, nalot na powierzchni formy.		
SUSZENIE	W razie zawilgocenia zaleca się suszyć w suszarce z odwilżaczem powietrza w czasie 2-4 h w temperaturze 80°C. Zalecana zawartość wilgoci przed przetwórstwem: <0,10%		
POSTAĆ HANDLOWA	Granulat		
BARWA	Jest wytwarzany w kolorach naturalnym, czarnym i innych na zamówienie.		
RECYKLING	Udział przemiału dodawanego do oryginalnego granulatu należy regulować zależnie od wymagań jakościowych dla gotowego wyrobu i może wynosić do 10%. Należy przy tym zwracać szczególną uwagę na dosuszanie przemiału do zawartości wilgoci poniżej 0,2%.		
PAKOWANIE	- do worków zgrzewanych o masie netto granulatu 25 kg - do kontenerów typu oktabin o masie netto granulatu do 1100 kg		

The above information is based on our present state of knowledge and is intended to provide general information on our product(s) and its application(s). Therefore it should not be construed as a guarantee of specific properties of the product(s) described and/or its suitability for specific application. The quality of the product(s) is guaranteed in our General Conditions of Sale, and/or Sales Confirmation.

Grupa Azoty
„COMPOUNDING” Sp. z o.o.
ul. Chemiczna 118
33-101 Tarnów

Sąd Rejonowy dla Krakowa-Śródmieścia XII Wydział
Gospodarczy, KRS: 0000514097, REGON: 123144241
NIP: PL 993-065-47-98, Numer BDO: 000127839
Kapitał zakładowy i wpłacony: 72 007 700 PLN

www.grupaazoty.com

This document is the ownership of GA Compounding. Copying, reproduction, disclosure without the permission of GA Compounding is prohibited.