

Datenblatt /Datasheet

Polybest® 66 PD GF30 HS2 natur
 (PA 66 – 30 % glasfaserverstärkt-höhere Hitzebeständigkeit)
 (PA 66 - 30 % glass-fibre – high heat stabilized)

| Eigenschaften Properties | Norm | Prüfbedingung testconditions | Wert result |
|---|-----------------------------|---------------------------------|----------------|
| Dichte / Density | ISO 1183 | g/cm ³ | 1,36 |
| Schmelztemperatur / Melting point | DSC | °C | 260 |
| Schwindung / Mold shrinkage | -- | % | 0,3 – 0,7 |
| Feuchtigkeit / Moisture absorption (23°C-24h) water immersion | ISO 62 | % | 0,7 |
| Schmelzindex / Melt flow index | ISO 1133 | g/10min. | - |
| Vicat Erweichungstemp./Vicat softening temp. B 9,8N | ISO 306 | °C | 255 |
| Formbeständigkeitstemp. / Heat deflection temp. (0,45 MPa) | ISO 75-2 | °C | 255 |
| Formbeständigkeitstemp. / Heat deflection temp. (1,81 MPa) | ISO 75-2 | °C | 240 |
| Heat Resistance/ Ball test) | IEC 335-1 IEC 60695-10-2 | °C | >165 |
| Continuous Use Temperatur (without load) | -- | °C | 130 |
| Streckspannung / Tensile strength at yield | ISO 527 | MPa | 170 |
| Reißfestigkeit / Tensile strength at break | ISO 527 | MPa | 170 |
| Biegefestigkeit / Flexural Strength | ISO178 | MPa | 255 |
| Tensile modulus | ISO 527 | MPa | 9500 |
| Streckdehnung / Tensile strain at yield | ISO 527 | % | 2,5 |
| Bruchdehnung / Tensile strain at break | ISO 527 | % | 2,5 |
| Kerbschlagwert / Izod notched impact strength | ISO 180/1A | KJ/m ² | 11,0 |
| Izod ungekerbt / Izod unnotched impact strength | ISO 180/1U | KJ/m ² | 70 |
| Charpy Kerbschlagwert/Charpy notched impact strength | ISO179/1eA | KJ/m ² | 12 |
| Charpy ungekerbtCharpy unnotched impact strength | ISO179/1eU | KJ/m ² | 80 |
| Kriechstromfestigkeit / Comparative tracking index | IEC 60112 | V | 600 |
| Brennverhalten / Flammability 3,2/1.6/0,8 mm | UL 94 | | HB |
| Glühdrahttest/ Glow wire flammability index GWFI - 2 mm | IEC 60695-2- 12 | °C | 650 |

POLYMA KUNSTSTOFF

GMBH & CO. KG



Wir handeln!

| | | | |
|---|----------------|----|----|
| Glühdrahttemperatur / Glow wire Ignition temp. GWIT -2mm | IEC 60695-2-13 | °C | -- |
|---|----------------|----|----|

Molding Conditions (suggested)/ Verarbeitungshinweise (Richtwerte)

| | | |
|---|----------------------------------|-----------------------------------|
| Drying Temp. $\geq 3h/ 90-100^{\circ}C$ | Molding Temp. $260-290^{\circ}C$ | Mold temperature $70-90^{\circ}C$ |
|---|----------------------------------|-----------------------------------|

$\frac{1}{2}$

Sämtliche Informationen über die Eigenschaften der Produkte geben wir nach besten Wissen. Sie befreien den Käufer nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen, um die konkrete Eignung der Produkte für den beabsichtigten Einsatz festzustellen. Allein der Käufer ist für die Verarbeitung und Verwendung der Produkte verantwortlich und hat dabei die gesetzlichen und behördlichen Vorschriften sowie etwaige Schutzrechte Dritter zu beachten. Die angegebenen Prüfwerte können nur Richtwerte sein, die an genormten Prüfkörpern ermittelt wurden und durch Einfärbungen, Werkzeuggestaltung sowie Verarbeitungsbedingungen beeinflusst werden können. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen

All information given on the characteristics of the products is given to the best of our knowledge. It does not release the buyer from making his own investigations and tests to confirm the applicability for the purpose intended. Solely the buyer is responsible for the processing, application and utilisation of the products, and must observe the laws and government regulations and the consequential rights of any third party. The test results mentioned are approximate values only and have been determined on standardized test specimen. All values can be affected by colouring the processing conditions and the mould design. At all times our conditions of sale to apply

Reinbek, 17.05.2018

POLYMA KUNSTSTOFF

GMBH & CO. KG



Wir handeln!

2/2