

TEKUMID B H9 N

Technisches Datenblatt

Seite 1 von 2

PA6

Polyamid 6, Spritzguss, wärmestabilisiert, nukleiert

Eigenschaften	Norm	Prüfbedingung	Einheit	Richtwert
Rheologische Eigenschaften				Spritzfrisch / konditioniert
Schmelze-Massefliessrate (MFR)	ISO 1133	275°C/5 kg	g/10 min	-
Mechanische Eigenschaften				
Zugmodul	ISO 527	1 mm/min	MPa	3.100 / 2.700
Zugfestigkeit	ISO 527	50 mm/min	MPa	75 / 60
Dehnung bei Zugfestigkeit	ISO 527	50 mm/min	%	4 / 5
Biegemodul	ISO 6721	DMA	MPa	3.100 / 1.500
Biegefestigkeit	ISO 178	2 mm/min	MPa	90 / 60
Biegedehnung	ISO 178	50 mm/min	%	-/-
Charpy-Schlagzähigkeit	ISO 179/1eU	23°C	KJ/m ²	100 / 100
Charpy-Schlagzähigkeit	ISO 179/1eU	-30°C	KJ/m ²	100 / 100
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	ISO 179-1eA	23°C	KJ/m ²	< 10 / < 10
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	ISO 179-1eA	-30°C	KJ/m²	< 10 / < 10
Thermische Eigenschaften				
HDT	ISO 75	1,80 MPa	°C	55 / -
Vicat Erweichungstemperatur	ISO 306	50N, 120°C/h	°C	200 / -
Brennverhalten	UL 94 in Anlehnung	1.6 mm	Klasse	НВ
Schmelztemperatur	DSC	10°C/min	°C	220
Elektrische Eigenschaften				
Spezifischer Oberflächenwiderstand	IEC 60093	23°C, 50% r.F.	Ω	10 ¹⁴ / 10 ¹³
Spezifischer Durchgangswiderstand	IEC 60093	23°C, 50% r.F.	Ωm	10 ¹³ / 10 ¹⁰
Spezinscher Durchgangswiderstand	120 00093	23 0, 30 % 1.1 .	22111	10 / 10
Sonstige Eigenschaften				
Dichte	ISO 1183	_	g/cm³	1,14
Füllstoffgehalt ww		_	%	-
Wasseraufnahme	ISO 62	23°C; 50% r.F.	%	2,5

Stand: 09/2015 | Revision: 02



TEKUMID B H9 N

Technisches Datenblatt

Eigenschaften	Norm	Prüfbedingung	Einheit	Richtwert
Verarbeitungsempfehlungen				
Trockenlufttrockner			°C	80
Trockenlufttrockner			h	>2
Restfeuchte			%	0,05 - 0,15
Massetemperatur (min-max)			°C	250 - 280
Werkzeugtemperatur			°C	60 - 100

Die Angabe(n) gibt (geben) das Ergebnis der Qualitätsprüfung wieder. Eine Zusicherung bestimmter Eigenschaften für konkrete Verwendungen kann nicht abgeleitet werden. Wir empfehlen zusätzliche Prüfungen bezüglich der Eignungsfähigkeit.

Gewährleistung erfolgt im Rahmen unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

04.09.2015 / bj