

MINERAL FILLED AND GLASS BEADS						CARICHE MINERALI E SFERE VETRO		MINERAL UND GLASKUGEL		IMPACT MODIFIED			ELASTOMERIZZATI			SCHLAGZÄHMODIFIZIERT		
NILAMID B3 GB30	NILAMID B3 HHGB50	NILAMID B3 HHGFK1525	NILAMID B3 HHK30	NILAMID B3 M30	NILAMID B3 M40	NILAMID A2 J10H	NILAMID A3 J20	NILAMID A3 J30	NILAMID A3 J10 GF13	NILAMID A3 J10 GF30	NILAMID B2 D	NILAMID B3 D10	NILAMID B3 J20	NILAMID B3 J05 GF30				
PA6, 30% GLASS BEAD REINFORCED, HEAT STABILIZED	PA6, 50% GLASS BEAD, HIGH HEAT STABILIZATION	PA6, 15% GLASS FIBRE REINFORCED, 25% MINERAL FILLED, HIGH HEAT STABILIZATION	PA6, 30% MINERAL FILLED, HIGH HEAT STABILIZATION	PA6, 30% MINERAL FILLED, HEAT STABILIZED	PA6, 40% MINERAL FILLED, HEAT STABILIZED	PA6,6, UNFILLED, LOW VISCOSITY,HIGH IMPACT RESISTANT	PA6,6, UNFILLED, VERY HIGH IMPACT RESISTANT AND GOOD FLEXIBILITY AT LOW TEMPERATURE	PA6,6, UNFILLED, MAXIMUM COLD AND DRY IMPACT RESISTANT	PA6,6, 13% GLASS FIBRE REINFORCED, HIGH IMPACT RESISTANT	PA6,6, 30% GLASS FIBRE REINFORCED, HIGH IMPACT RESISTANT	PA6, EASY FLOW, DRY IMPACT RESISTANT	PA6, STANDARD VISCOSITY, IMPACT RESISTANT	PA6, UNFILLED, VERY HIGH IMPACT RESISTANT AND GOOD FLEXIBILITY AT LOW TEMPERATURE	PA6, 30% GLASS FIBRE, DRY IMPACT RESISTANT				
PA6, 30% SFERE DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PA6, 50% SFERE DI VETRO, MASSIMA RESISTENZA AL CALORE	PA6, 15% FIBRA DI VETRO, 25% CARICA MINERALE, MASSIMA RESISTENZA AL CALORE	PA6, 30% CARICA MINERALE, MASSIMA RESISTENZA AL CALORE	PA6, 30% CARICA MINERALE, STABILIZZATA AL CALORE	PA6, 40% CARICA MINERALE, STABILIZZATA AL CALORE	PA6,6, NON RINFORZATA, BASSA VISCOSITA', BUONA RESISTENZA ALL'IMPATTO	PA6,6, NON RINFORZATA, ALTA RESISTENZA ALL'IMPATTO E BUONA FLESSIBILITA' A BASSA TEMPERATURA	PA6,6, NON RINFORZATA, MASSIMA RESISTENZA ALL'IMPATTO A BASSA TEMPERATURA E A SECCO	PA6,6, 13% FIBRA DI VETRO, BUONA RESISTENZA ALL'IMPATTO	PA6,6, 30% FIBRA DI VETRO, BUONA RESISTENZA ALL'IMPATTO	PA6, ALTA FLUIDITA', TENACIZZATA	PA6, VISCOSITA' STANDARD, MODIFICATA ALL'IMPATTO	PA6, NON RINFORZATA, ALTA RESISTENZA ALL'IMPATTO E BUONA FLESSIBILITA' A BASSA TEMPERATURA	PA6, 30% FIBRA DI VETRO, TENACIZZATA				
PA6, 30% GLASKUGELVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PA6, 50% GLASKUGELVERSTÄRKT, HOCH HITZESTABILISIERT	PA6, 15% GLASFASERVERSTÄRKT, 25% MINERALGEFÜLLT, HOCH HITZESTABILISIERT	PA6, 30% MINERALGEFÜLLT, HOCH HITZESTABILISIERT	PA6, 30% MINERALGEFÜLLT, HITZESTABILISIERT	PA6, 40% MINERAL GEFÜLLT, HITZESTABILISIERT	PA6,6, UNGEFÜLLT, NIEDRIGE VISKOSITÄT, HOCHSCHLAGZÄH	PA6,6, UNGEFÜLLT, SEHR HOCHSCHLAGZÄH, FLEXIBEL BEI TIEFEN TEMPERATUREN	PA6,6, UNGEFÜLLT, SEHR KALTE- UND HOCHSCHLAGZÄH	PA6,6, 13% GLASFASERVERSTÄRKT, HOCHSCHLAGZÄH	PA6,6, 30% GLASFASERVERSTÄRKT, HOCHSCHLAGZÄH	PA6, LEICHT FLIEßEND, TROCKENSCHLAGZÄH	PA6, NORMALVISKOSER, TROCKENSCHLAGZÄH	PA6, UNGEFÜLLT, SEHR HOCHSCHLAGZÄH, FLEXIBEL BEI TIEFEN TEMPERATUREN	PA6, 30% GLASFASERVERSTÄRKT, TROCKENSCHLAGZÄH				
1,32	1,55	1,5	1,36	1,38	1,45	1,08	1,07	1,07	1,2	1,3	1,11	1,1	1,06	1,35				
1,1 / 1,1	0,8 / 0,8	0,3 / 0,7	0,9 / 1,1	0,7 / 0,7	1,1 / 1,1	1,4 / 1,4	1,3 / 1,3	2,1 / 2,1	0,5 / 0,8	0,3 / 0,5	1,7 / 1,9	1,4 / 1,5	1,2 / 1,3	0,3 / 0,6				
2,0 / 6,5	0,7 / 4,0	0,9 / 4,8	0,9 / 5,8	2,0 / 6,5	2,0 / 6,5	1,2 / 7,5	0,9 / 6,5	1,5 / 6,0	01-GIU	0,6 / 4,5	2,5 / 7,5	2,5 / 7,0	2,0 / 7,0	0,9 / 6,2				
–	5	5,5	4,5	–	–	12	80	–	12	19	–	–	–	20				
–	4	4,5	4	–	–	7,5	20	–	–	13	–	–	–	10				
NB	25	40	35	35	NB	>250	NB	NB	–	55	NB	NB	NB	90				
40	20	35	30	37	–	>150	NB	NB	–	45	–	NB	NB	85				
3,5	4,5	6	5	2,5	3	10	55	NB	13	20	5	13	28	20				
3	3,5	4,5	4	2,5	2	7	18	20	–	14	–	8	8	15				
80	80	135	85	65	80	55	45	45	90	140	70	60	50	165				
3800	6000	8200	5800	6200	5500	2600	1700	1850	3500	8300	3000	2450	1850	9200				
–	–	–	–	–	–	>5	>15	–	–	–	–	–	–	–				
14	5	3	4	4	3,5	25	>80	>50	4	3,5	15	12	>50	3,5				
200	200	220	200	200	195	190	160	130	–	250	160	160	160	220				
180	110	192	120	180	130	65	60	60	238	240	65	60	60	205				
OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	–	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK				
115	120	125	125	115	105	85	85	90	95	105	85	85	85	100				
–	20	21	20	–	–	20	20	–	–	21	–	–	–	21				
10*12	10*12	10*12	10*12	10*12	–	10*12	10*12	–	10*12	10*12	10*12	10*12	10*12	10*12				
10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13				
550	500	550	550	500	450	475	500	600	500	550	600	500	450	550				
–	25	24	24	–	–	19	20	–	–	21	–	–	–	23				
HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB(HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)				
HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB				
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–				
–	750 (650)	750 (650)	750 (650)	–	–	650 (650)	550 (550)	–	650 (650)	650 (650)	–	–	–	650 (650)				
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–				
–	B55	B45	B35	–	–	–	–	–	B65	–	–	–	–	–				
FRIANYL B 63 WKV30	NILAMID B3 H7 B10	NILAMON B3 H7 GK35	NILAMON B3 H7 K6	FRIANYL B 63 WSG30	FRIANYL B 63 SG40	NILAMID A2 H2 ZB	NILAMID A3 H ZE	FRIANYL A 63 HS28	NILAMID A3 H G3 ZB	NILAMID A3 H G6 ZB	FRIANYL B 63 NS	FRIANYL B 63 S10	FRIANYL B 63 SI 20	NILAMID B3 H G6 ZA				

The information provided in this documentation corresponds to our technical knowledge at the date of its publication. This information may be subject to revision at our discretion. The data provided fall within the average product properties and relate only to the material specified; the data may not be valid for our products when used in combination with any other materials or additives or in improper processes. The data provided cannot be considered as specification limits; they are not intended to replace any testing you may need to conduct to determine for yourself the suitability of a specific material for your particular purposes. The data provided have been obtained from tests which were carried out according to standard practice. The tests were performed on specimens DAM (dry as moulded conditions) according to ISO 1874-2, if no other conditions are required. Our technical service can complete the information included in this brochure by supplying additional data for further production and design. Technical data sheets and safety data sheets are available on request. All the products described are available in natural colour and black; in addition they can be supplied in a large range of colours tailored to specific customer requests. Some technical properties of coloured materials can deviate from the reported values relating to the natural grade. All the products are available in bags, octabins and bulk. For best production processing, we suggest drying the material at 80°C for 2 hours; we also recommend verifying granule moisture before the use of products which have been in stock for over 6 months.

We assume no responsibility for the improper use of the products described in this document.

Last update June 2012

NILIT®
www.nilit.com/plastics

I dati riportati su questo bollettino rappresentano le nostre conoscenze tecniche al momento della stesura. Questi dati possono essere soggetti a revisione a nostra completa discrezione. I valori riportati ricadono nella media delle proprietà e si riferiscono soltanto ai prodotti menzionati; questi dati possono risultare diversi in caso di utilizzo con altri materiali, additivi o in processi impropri. I valori riportati non devono essere considerati come limite di specifica; inoltre non possono sostituire i test necessari per determinare il giusto utilizzo di un prodotto specifico per un'applicazione particolare. I valori riportati sono ottenuti su provini DAM (dry as molded) in accordo alla norma ISO 1874-2, realizzati mediante stampaggio ad iniezione del compound naturale. La nostra assistenza tecnica è disponibile per integrare le informazioni contenute in questa tabella fornendo dati specifici per la trasformazione e la progettazione. Schede tecniche e schede di sicurezza sono disponibili a richiesta per ogni singolo prodotto. I prodotti elencati, disponibili in colore naturale o nero, possono essere forniti in una vasta gamma di colori, additivati e stabilizzati in base a specifiche richieste del cliente. I prodotti colorati possono avere proprietà differenti da quelle riportate relative alla versione naturale. Tutti i materiali sono disponibili in sacchi, gaylords, octabins, e cisterne. Al fine di ottimizzare il processo di trasformazione si consiglia di verificare l'umidità dei granuli prima dell'utilizzo per prodotti in magazzino da oltre 6 mesi.

Decliniamo ogni responsabilità derivante dall'uso improprio dei prodotti descritti in questo documento.

Aggiornamento Giugno 2012

NILIT®
Maurizio Levi Road, Ramat Gabriel
23102 Migdal Haemek - ISRAEL
Phone +972 4 6544 504
Fax +972 4 6544 665
nilitplastics@nilit.com

NILIT® Plastics Europe S.r.l.
Via Moscova 1
20017 Rho (MI) - ITALY
Phone +39 02 93 17 97 1
Fax +39 02 93 17 97 66
nilitplastics.europe@nilit.com

Die in dieser Broschüre enthaltenen Daten entsprechen dem Informationsstand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Diese Angaben können jederzeit von uns aktualisiert werden. Die veröffentlichten Daten sind Durchschnittswerte und beziehen sich auf die aufgeführten Produkte. Die genannten Werte können abweichen wenn Fremdstoffe beigemischt werden oder das Material unsachgemäß verarbeitet wird. Die veröffentlichten Daten dürfen nicht als Grenzwerte angesehen werden. Die Angaben können keine Tests ersetzen, die man für spezielle Applikationen benötigt. Die aufgeführten Werte stammen von Mustern, die gemäß den angegebenen Prüfverfahren ermittelt wurden. Die Prüfungen beziehen sich auf den spritzfrischen Zustand (DAM=dry as molded) gemäß ISO 1874-2, sofern keine anderen Konditionierbedingungen gefordert werden. Unsere Technik kann Ihnen weitere Informationen zu dieser Tabelle übermitteln. Technische Datenblätter sowie Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich. Die aufgelisteten Produkte sind in den Farben Natur und Schwarz verfügbar. Darüber hinaus bieten wir eine breite Farbpalette an und können auf spezielle Kundenwünsche eingehen. Farbeinstellungen können in den technischen Werten im Vergleich zu Natureinstellungen abweichen. Alle Materialien sind in Säcken, Oktabins und im Silo erhältlich. Um den Spritzgussprozess zu optimieren, sollte man das Produkt für 2 Stunden bei 80°C vortrocknen. Wir empfehlen Ihnen bei Materialien die länger als 6 Monate gelagert wurden die Feuchtigkeit vor der Verarbeitung zu überprüfen.

Wir übernehmen keine Haftung für unsachgemäße Verwendung der in dieser Broschüre beschriebenen Produkte.

Letztes update Juni 2012

NILIT® (Suzhou) Engineering Plastic Technologies Co.,Ltd.
No. 151 Song Bei Road, Suzhou Industrial Park
Jiangsu Province - P.R. CHINA 215024
Phone +86 512 85 66 58 08
Fax +86 512 85 66 58 09
nilitplastics.china@nilit.com

NILIT® Plastics Europe GmbH & Co. KG
Niedermatt 11
D-79694 Utzenfeld - GERMANY
Phone +49 76 73 887 0
Fax +49 76 73 887 220
nilitplastics.europe@nilit.com

NILIT®Plastics
Engineering compounds

NILAMID

TECHNICAL POLYAMIDES
POLIAMMIDI TECNICHE
TECHNISCHE POLYAMIDE

TECHNICAL POLYAMIDES POLIAMMIDI TECNICHE TECHNISCHE POLYAMIDE				UNFILLED NON RINFORZATI UNVERSTÄRKT		GLASS FIBRE REINFORCED										RINFORZATI FIBRA VETRO										GLASFASERVERSTÄRKT						MINERAL FILLED AND GLASS BEADS										CARICHE MINERALI E SFERE VETRO			MINERAL UND GLASKUGEL		
TYPE - TIPO - TYP			NILAMID A3 H	NILAMID B3 N	NILAMID A3 GF30	NILAMID A3 HGF30	NILAMID A3 HHGF30	NILAMID A3 HHRGF30	NILAMID A3 HRGF30	NILAMID A3 WRGF30	NILAMID A3 GF50	NILAMID A3 GF55	NILAMID B3 GF30	NILAMID B3 HGF30	NILAMID B3 HHRGF30	NILAMID B3 GF50	NILAMID B3 HHGF60	NILAMID C3 GF30	NILAMID C3 HHGF60	NILAMID A3 GB20	NILAMID A3 GB30	NILAMID A3 GB50	NILAMID A3 GFB1020	NILAMID A2 HHM25	NILAMID A3 MGF2010	NILAMID A3 HHK40	NILAMID B3 GB15																				
PROPERTIES	UNIT	STANDARD	PAG.6, UNFILLED, INCREASED HEAT STABILIZATION, STANDARD VISCOSITY	PAG. UNFILLED, NUCLEATED, EASY FLOWING	PAG.6, 30% GLASS FIBRE REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG.6, 30% GLASS FIBRE REINFORCED, HIGH MELT FLUIDITY, INCREASED HEAT STABILIZATION	PAG.6, 30% GLASS FIBRE REINFORCED, INCREASED HEAT AND HYDROLISIS STABILIZATION	PAG.6, 30% GLASS FIBRE REINFORCED, INCREASED HEAT AND HYDROLISIS (CONTACT WITH ENGINE LUBRICANTS)	PAG.6, 30% GLASS FIBRE REINFORCED, PEROXIDES STABILIZED, WRAS CERTIFIED	PAG.6, 50% GLASS FIBRE REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG.6, 55% GLASS FIBRE REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG. 30% GLASS FIBRE REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG. 30% GLASS FIBRE REINFORCED, INCREASED HEAT STABILIZATION	PAG. 30% GLASS FIBRE REINFORCED, INCREASED HEAT AND HYDROLISIS STABILIZATION	PAG. 50% GLASS FIBRE REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG. 60% GLASS FIBRE REINFORCED, INCREASED HEAT STIFFNESS, GLASSY FINISH	PAG.6/6, 30% GLASS FIBRE REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG.6/6, 60% GLASS FIBRE REINFORCED, HIGH HEAT STABILIZED	PAG.6/6, 20% GLASS BEAD REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG.6, 30% GLASS BEAD REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG.6, 50% GLASS BEAD REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG.6, 10% GLASS FIBER REINFORCED, 20% GLASS BEAD REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG.6, 25% MINERAL FILLED, HIGH HEAT STABILIZATION	PAG.6, 20% MINERAL FILLED AND 10% GLASS FIBER REINFORCED, HEAT STABILIZED	PAG.6, 40% MINERAL FILLED, HIGH HEAT STABILIZATION	PAG.6, 15% GLASS BEAD REINFORCED, HEAT STABILIZED																					
PROPRIETÀ	UNITÀ	METODO	PAG.6, NON RINFORZATA, STABILIZZATA AL CALORE, VISCOSITÀ STANDARD	PAG. NON RINFORZATA, NUCLEATA, BUONA FLUIDITÀ	PAG.6, 30% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG.6, 30% FIBRA DI VETRO, ALTA FLUIDITÀ ALLO STAMPAGGIO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG.6, 30% FIBRA DI VETRO, MASSIMA RESISTENZA AL CALORE	PAG.6, 30% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE E ALLIDROLISI (CONTATTO CON OLI LUBRIFICANTI)	PAG.6, 30% FIBRA DI VETRO, RESISTENTE AI PEROSSIDI, CON CERTIFICAZIONE WRAS	PAG.6, 50% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG.6, 55% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG. 30% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG. 30% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG. 30% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG. 50% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG. 60% FIBRA DI VETRO, ELEVATA STABILIZZAZIONE AL CALORE, ELEVATA RIGIDITÀ, OTTIMA ESTETICA	PAG.6/6, 30% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG.6/6, 60% FIBRA DI VETRO, MASSIMA RESISTENZA AL CALORE	PAG.6, 20% SFERE DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG.6, 30% SFERE DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG.6, 50% SFERE DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG.6, 10% FIBRA DI VETRO, 20% SFERE DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG.6, 25% CARICA MINERALE, MASSIMA RESISTENZA AL CALORE	PAG.6, 20% CARICA MINERALE, 10% FIBRA DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE	PAG.6, 40% CARICA MINERALE, MASSIMA RESISTENZA AL CALORE	PAG.6, 15% SFERE DI VETRO, STABILIZZATA AL CALORE																					
EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	VERFAHREN	PAG.6, UNVERSTÄRKT, ERHÖHTE HITZESTABILISIERUNG, STANDARD-VISKOSITÄT	PAG. UNVERSTÄRKT, NUKLEIERT, LEICHT FLEISSEND	PAG.6, 30% GLASFASERVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG.6, 30% GLASFASERVERSTÄRKT, HOHE FLEISSFÄHIGKEIT, HITZESTABILISIERUNG	PAG.6, 30% GLASFASERVERSTÄRKT, HOCH HITZESTABILISERT	PAG.6, 30% GLASFASERVERSTÄRKT, ERHÖHTE HITZESTABILISIERUNG UND HYDROLYSE-BESTÄNDIGKEIT (MASCHINENÖLE)	PAG.6, 30% GLASFASERVERSTÄRKT, STABILISIERUNG GEGEN PEROXIDE, WRAS ZERTIFIZIERT	PAG.6, 50% GLASFASERVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG.6, 55% GLASFASERVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG. 30% GLASFASERVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG. 30% GLASFASERVERSTÄRKT, ERHÖHTE HITZESTABILISIERUNG	PAG. 30% GLASFASERVERSTÄRKT, ERHÖHTE HITZESTABILISIERUNG, HOHE STÖßFESTKEIT, GLATTE OBERFLÄCHE	PAG. 50% GLASFASERVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG. 60% GLASFASERVERSTÄRKT, ERHÖHTE HITZESTABILISIERUNG, HOHE STÖßFESTKEIT, GLATTE OBERFLÄCHE	PAG.6/6, 30% GLASFASERVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG.6/6, 60% GLASFASERVERSTÄRKT, HOCH HITZESTABILISERT	PAG.6, 20% GLASKUGELVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG.6, 30% GLASKUGELVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG.6, 50% GLASKUGELVERSTÄRKT, HITZESTABILISERT	PAG.6, 10% GLASFASERVERSTÄRKT, 20% GLASKUGELVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG.6, 25% MINERALGEFÜLLT, HOCH HITZESTABILISIERT	PAG.6, 20% MINERALGEFÜLLT, 10% GLASFASERVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT	PAG.6, 40% MINERALGEFÜLLT, HOCH HITZESTABILISIERT	PAG.6, 15% GLASKUGELVERSTÄRKT, HITZESTABILISIERT																					
DENSITY 23°C - DENSITÀ 23°C - DICHT 23°C	g/cm³	ISO 1183	1,13	1,13	1,34	1,37	1,37	1,36	1,37	1,37	1,57	1,65	1,34	1,36	1,34	1,53	1,65	1,36	1,66	1,26	1,33	1,54	1,33	1,35	1,39	1,47	1,21																				
MOULD SHRINKAGE PARALLEL/NORMAL 23°C RITIRO ALLO STAMPAGGIO LUNGITUDINALE/ TRASVERSALE 23°C SCHWUND LÄNGS/QUER 23°C	%	ISO 294-4	1,5 / 1,8	1,5 / 1,8	0,4 / 1,2	0,4 / 0,75	0,4 / 0,75	0,4 / 0,9	0,4 / 0,75	0,4 / 0,75	0,3 / 0,55	0,5 / 0,6	0,4 / 1,0	0,3 / 0,6	0,4 / 0,8	0,3 / 0,7	0,2 / 0,35	0,3 / 0,5	0,2 / 0,3	1,8 / 1,8	1,7 / 1,7	1,5 / 1,5	0,7 / 1,3	0,7 / 0,9	0,9 / 1,4	0,8 / 0,9	1,2 / 1,2																				
MOISTURE ABSORPTION IN WATER 23°C - 24H/SATURATION ASSORBIMENTO UMIDITÀ IN ACQUA 23°C - 24H/SATURAZIONE FEUCHTIGKEITSAUFNAHME IM WASSER 23°C - 24H/SÄTTIGUNG	%	ISO 62	2,5 / 7,0	3,0 / 9,0	1,8 / 6,0	1,1 / 5,8	1,0 / 5,5	1,8 / 6,0	0,7 / 5,0	1,0 / 5,5	0,8 / 4,0	1,7 / 5,5	1,8 / 6,0	1,0 / 6,5	1,8 / 6,5	1,6 / 5,5	0,5 / 4,0	1,15 / 6,0	0,75 / 3,2	2,2 / 7,5	2,0 / 7,0	1,2 / 4,0	1,9 / 6,0	1,2 / 6,5	2,0 / 7,0	0,8 / 5,0	2,2 / 7,0																				
NOTCHED IZOD IMPACT STRENGTH 23°C RESISTENZA ALL'URTO IZOD CON INTAGLIO 23°C - IZOD-KERBSCHLAGZÄHIGKEIT 23°C	KJ/m²	ISO 180/A	–	–	–	11,5	10	–	10	11	16	–	–	12	–	–	15	10	14,5	–	–	–	–	4	–	4,5	–																				
NOTCHED IZOD IMPACT STRENGTH -30°C RESISTENZA ALL'URTO IZOD CON INTAGLIO -30°C - IZOD-KERBSCHLAGZÄHIGKEIT -30°C	KJ/m²	ISO 180/A	–	–	–	8	8	–	–	8	13	–	–	9,5	–	–	12	7	12	–	–	–	–	3,5	–	3,6	–																				
UNNOTCHED CHARPY IMPACT STRENGTH 23°C RESISTENZA ALL'URTO CHARPY SENZA INTAGLIO 23°C - CHARPY-SCHLAGZÄHIGKEIT 23°C	KJ/m²	ISO 179/1EU	NB	NB	NB	58	53	NB	50	55	70	NB	NB	55	NB	NB	75	50	65	32	32	NB	35	30	35	30	NB																				
UNNOTCHED CHARPY IMPACT STRENGTH -30°C RESISTENZA ALL'URTO CHARPY SENZA INTAGLIO -30°C - CHARPY-SCHLAGZÄHIGKEIT -30°C	KJ/m²	ISO 179/1EU	NB	NB	NB	43	41	NB	–	42	58	NB	NB	50	NB	NB	60	40	55	–	–	–	28	25	–	22	–																				
NOTCHED CHARPY IMPACT STRENGTH 23°C RESISTENZA ALL'URTO CHARPY CON INTAGLIO 23°C - CHARPY-KERBSCHLAGZÄHIGKEIT 23°C	KJ/m²	ISO 179/1EA	5	4	11	13,5	12	10,5	11	13	17	15	14	12,5	11	17	17,5	12	14	4	4	4	4,5	4	5	4	4																				
NOTCHED CHARPY IMPACT STRENGTH -30°C RESISTENZA ALL'URTO CHARPY CON INTAGLIO -30°C - CHARPY-KERBSCHLAGZÄHIGKEIT -30°C	KJ/m²	ISO 179/1EA	4	3	8	10	9,5	8	–	10	14	13	11	9	8	14	14,5	9,5	12	–	–	–	3,5	3	–	4,5	–																				
TENSILE YIELD STRESS 23°C SFORZO A SNERVAMENTO IN TRAZIONE 23°C - STRECKSPANNUNG 23°C	MPa	ISO 527	80	85	185	185	185	190	160	185	225	240	180	175	180	250	235	175	210	80	80	80	110	80	110	90	75																				
TENSILE MODULUS 23°C MODULO ELASTICO IN TRAZIONE 23°C - ZUGMODUL 23°C	MPa	ISO 527	3000	3350	9200	9800	9800	9600	9800	9800	17000	19200	9400	9400	10550	16500	18000	9500	15000	3650	4000	5650	5750	4800	5800	6500	3500																				
TENSILE YIELD STRAIN 23°C DEFORMAZIONE A SNERVAMENTO IN TRAZIONE 23°C - ZUGVERFORMUNG 23°C	%	ISO 527	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–																				
TENSILE STRAIN AT BREAK 23°C DEFORMAZIONE A ROTTURA IN TRAZIONE 23°C - BRUCHDEHNUNG 23°C	%	ISO 527	25	10	3,5	2,8	2,5	3,5	2,5	2,5	2,2	2,7	4	3	3	2,8	2	2,8	2,4	6	5	6	2,5	5,5	3	3,5	12																				
HDT - DEFLECTION TEMPERATURE UNDER LOAD 0.45N/MM² HDT - TEMPERATURA DI DEFORMAZIONE SOTTO CARICO 0.45N/MM² HDT - VERFORMUNGSTEMPERATUR UNTER BELASTUNG 0.45N/MM²	°C	ISO 75	210	160	250	255	260	250	260	260	265	250	220	221	220	220	222	240	245	220	220	220	245	230	250	250	200																				
HDT - DEFLECTION TEMPERATURE UNDER LOAD 1.82N/MM² HDT - TEMPERATURA DI DEFORMAZIONE SOTTO CARICO 1.82N/MM² HDT - VERFORMUNGSTEMPERATUR UNTER BELASTUNG 1.82N/MM²	°C	ISO 75	100	65	250	245	250	250	250	250	260	250	210	210	210	210	215	235	240	110	110	110	230	105	250	175	180																				
HEAT RESISTANCE/BALL TEST 125°C/165°C - RESISTENZA AL CALORE/TEST DELLA BIGLIA 125°C/165°C HITZEBESTÄNDIGKEIT/KUGELTEST 125°C/165°C		IEC 60695-10-2	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK	OK / OK																			
CONTINUOUS SERVICE TEMPERATURE 20000H TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO 20000H - DAUERBETRIEBSTEMPERATUR 20000H	°C	IEC 60216	130	85	125	130	140	130	130	130	130	130	115	130	120	110	130	120	140	100	110	125	120	130	120	130	110																				
DIELECTRIC STRENGTH 2MM RIGIDITÀ DIELETTRICA 2MM - DURCHSCHLAGSFESTIGKEIT 2MM	KV/mm	IEC 60243	–	–	–	21	21	21	21	21	22	–	–	21	–	–	22	21	22	–	–	–	–	20	–	20	–																				
SURFACE RESISTIVITY 23°C RESISTIVITÀ DI SUPERFICIE 23°C - SPEZIFISCHER OBERFLÄCHENWIDERSTAND 23°C	ohm	IEC 60093	10*14	10*14	–	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*12	–	–	10*13	–	–	10*12	10*13	10*12	–	–	–	–	10*12	–	10*12	–																				
VOLUME RESISTIVITY 23°C RESISTIVITÀ DI VOLUME 23°C - SPEZIFISCHER DURCHGANGSWIDERSTAND 23°C	ohm/m	IEC 60093	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13	10*13																				
CTI - COMPARATIVE TRACKING INDEX 3.2MM, SOL A CTI - RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI 3.2MM, SOL A CTI - KRIECHSTROMFESTIGKEIT 3.2MM, SOL A	V	IEC 60112	600	600	550	500	500	550	500	500	500	550	550	500	550	575	500	500	500	550	550	550	550	500	550	550	550																				
OXYGEN INDEX - INDICE DI OSSIGENO - SAUERSTOFFINDEX	%	ISO 4589	28	–	–	24	26	–	23	24	27	–	–	23	–	–	25	24	27	–	–	–	–	24	–	23	–																				
FLAMMABILITY RATING 3.2 (1.6)MM CLASSE D'INFIAMMABILITÀ 3.2 (1.6)MM - ENTLAMMBARKEITSKLASSE 3.2 (1.6)MM		UL 94	V2(V2)	V2(V2)	HB (HB)	HB (HB)	HB ^{NC} (HB) ^{NC}	HB (HB)	HB (HB)	HB ^{NC} (HB) ^{NC}	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB(HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB (HB)	HB(HB)	HB(HB)	HB(HB)	HB(HB)	HB (HB)	HB(HB)	HB (HB)	HB(HB)																				
FLAMMABILITY RATING 0.8 (0.4)MM CLASSE D'INFIAMMABILITÀ 0.8 (0.4)MM - ENTLAMMBARKEITSKLASSE 0.8 (0.4)MM		UL 94	V2(V2)	V2(V2)	HB	HB	HB ^{NC}	HB	HB	HB ^{NC}	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB	HB																				
NEEDLE TEST 2.0 (1.0)MM AGO IPODERMICO 2.0 (1.0)MM - NADELFLAMMEN-TEST 2.0 (1.0)MM		IEC 60695-11-5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–																				
GLOW WIRE FLAMMABILITY INDEX 3.2 (0.8)MM FILO INCANDESCENTE (INDICE DI INFIAMMABILITÀ) 3.2 (0.8)MM GLÜHDRAHT-TEST (ENTLAMMBARKEITSDINDEX) 3.2 (0.8)MM	°C	IEC 60695-2-12	–	–	–	650 (650)	650 (650)	–	650 (650)	650 (650)	650 (650)	–	–	650 (650)	–	–	650 (650)	650 (650)	650 (650)	–	–	–	–	650 (650)	–	650 (650)	–																				
GLOW WIRE IGNITION TEST 3.2 (0.8)MM FILO INCANDESCENTE (TEMPERATURA DI IGNIZIONE) 3.2 (0.8)MM GLÜHDRAHT-TEST (ZÜNDTEMPERATUR) 3.2 (0.8)MM	°C	IEC 60695-2-13	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–																				
FLAMMABILITY RATING 355 X 100 X 1MM CLASSE D'INFIAMMABILITÀ 355 X 100 X 1MM - ENTLAMMBARKEITSKLASSE 355 X 100 X 1MM		FMVSS NO.302	–	–	–	B32	B30	–	–	B30	B28	–	–	B50	–	–	–	B22	B28	–	–	–	–	B50	–	–	–																				
CURRENT DESIGNATION - NOMENCLATURA ATTUALE - AKTUELLE NOMENKLATUR			FRIANYL A 63 H	FRIANYL B 63 F	FRIANYL A 63 GVG30	NILAMID A3 H G6 0001	NILAMID A3 H7 G6	FRIANYL A 63 HHGV30	NILAMID A3 H G6	NILAMID A3 H5 G6 0002	NILAMID A3 H G10	FRIANYL A 63 GVG55	FRIANYL B 63 GVG30	NILAMID B3 H G6	FRIANYL B 63 HHGV30	FRIANYL B 63 GV50	NILAMID BXP 133 01	NILAMID C3 H G6	NILAMID AXP 146 01	FRIANYL A 63 KV20	FRIANYL A 63 KV30	FRIANYL A 63 KV50	FRIANYL A 63 FK1020	NILAMID A2 H7 M5	FRIANYL A 63 SGGV2010	NILAMON A3 H7 K8	FRIANYL B 63 KV15																				
UL LISTED - CERTIFICATO UL - UL ZERTIFIZIERT			NB = NO BRAKE - NESSUNA ROTTURA - KEIN BRUCH																																												