

## COPOLYAMIDE

JUILLET 2014 REV. 1 (66958)

# VENYL ZG307 - 7761

### DESCRIPTION

**VENYL ZG307 - 7761** est un polyamide 66/6 de producteur renforcé 30 % de fibres de verre, coloré pour moulage par injection.

### APPLICATIONS

**VENYL ZG307 - 7761** est utilisé pour des applications par injection dans la construction automobile. Il est en outre disponible dans une grande variété de coloris pour répondre aux demandes des différents marchés.

### PROPRIETES

	Valeur usuelle*		Unité	Méthode d'essai
	SEC (1)	COND (2)		
<b>PHYSIQUES</b>				
Densité	1,37		g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Reprise d'humidité :				
Absorption d'eau à 23°C/24 heures	0,95		%	ISO 62
Retrait	0,5 – 0,7		%	-
<b>MECANIQUES</b>				
<i>TRACTION</i>				
Contrainte maximale	185	115	MPa	ISO R 527
Allongement à la rupture	3	8	%	ISO R 527
Allongement au seuil d'écoulement	3	6	%	ISO R 527
Module d'élasticité	9800	5900	MPa	ISO R 527
<i>FLEXION</i>				
Contrainte maximale	235	140	MPa	ISO 178
Module d'élasticité	8300	4700	MPa	ISO 178
Résistance aux chocs				
Charpy éprouvettes lisses	80	92	KJ/m <sup>2</sup>	ISO R 179
Charpy éprouvettes entaillées	11	16	KJ/m <sup>2</sup>	ISO R 179
<b>THERMIQUES</b>				
Température de fusion	242		°C	ISO 3146-C
Coefficient de dilatation linéaire	3		K <sup>-1</sup> x 10 <sup>-5</sup>	DIN 52328
Température de fléchissement sous charge				
Sous 1,85 MN/m <sup>2</sup>	230		°C	ISO R 75
Sous 0,46 MN/m <sup>2</sup>	235		°C	ISO R 75
Combustibilité				
Suivant UL 94 (1,6 mm)	HB		-	UL 94
<b>ELECTRIQUES</b>				
Résistance au courant de cheminement (A)	550		V	IEC 112

(1) : 0,3 % HR.

(2) : 50 % .HR à 23°C

\* Ces valeurs ne sont pas des spécifications.

## LEGISLATION CONCERNANT LE CONTACT ALIMENTAIRE

Contactez la représentation AD majoris pour un certificat.

## CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE

**VENYL ZG307 - 7761** est facilement mis en oeuvre sur des équipements standard (presse à vis-piston).

Type de vis : L/D = 15 à 20 ; 3 zones.

Buse d'injection :

Type : ouverte

Température du cylindre :

Zone arrière (alimentation) : 260°C - 280°C

Zone médiane : 250°C - 265°C

Zone avant : 250°C - 265°C

Etuvage : 80°C / 4 heures

Température du moule : 60°C - 80°C.

Pression d'injection : 60 MN/m<sup>2</sup> - 100 MN/m<sup>2</sup>.

Vitesse d'injection : élevée.

Pression de maintien : 35 MN/m<sup>2</sup> - 60 MN/m<sup>2</sup>.

## MANUTENTION ET STOCKAGE

**VENYL ZG307 - 7761** doit être stocké dans des lieux secs à une température inférieure à 60°C et protégé des rayons UV.

Un mauvais stockage peut engendrer une dégradation avec une possibilité d'émanation d'odeur et un changement de couleur.

## SECURITE

**VENYL ZG307 - 7761** n'est pas classé comme une préparation dangereuse.

L'inhalation de poussière peut irriter le système respiratoire et doit être évitée.

Pendant la mise en oeuvre du produit des fumées peuvent être émises, un système de ventilation approprié est nécessaire.

## RECYCLAGE

Le produit est parfaitement recyclable par les méthodes modernes de déchiquetage et de nettoyage. Les installations de recyclage devront rester propres afin de faciliter un recyclage direct.

Une fiche de sécurité est disponible sur demande. Notre bureau de ventes pourra vous fournir de plus amples informations sur les aspects sécurité, recyclabilité et mise au rebut de notre produit.

**Ces informations sont données de bonne foi et sont basées sur nos connaissances et notre expérience actuelle. Elles sont susceptibles d'être revues et corrigées sans préavis et n'engagent d'aucune façon notre responsabilité.**