

**Grilamid 2S 20 natural**

PA610

EMS-GRIVORY

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Zug-Modul	<b>2200 / 1300</b>	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	<b>65 / 50</b>	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	<b>5 / 20</b>	%	ISO 527-1/-2
Nominelle Bruchdehnung	<b>&gt;50 / &gt;50</b>	%	ISO 527-1/-2
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (+23°C)	<b>7 / 13</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	<b>5 / 5</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

Mechanische Eigenschaften (TPE)	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Kugeleindruckhärte	<b>128 / 82</b>	MPa	ISO 2039-1

Thermische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Schmelztemperatur (10°C/min)	<b>223 / -</b>	°C	ISO 11357-1/-3
Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)	<b>55 / -</b>	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur (0.45 MPa)	<b>140 / -</b>	°C	ISO 75-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (parallel)	<b>110 / -</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (senkrecht)	<b>90 / -</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Brennbarkeit bei Dicke h	<b>HB / -</b>	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	<b>0.8 / -</b>	mm	IEC 60695-11-10
Max. Gebrauchstemperatur (dauernd)	<b>100 - 120</b>	°C	ISO 2578
Max. Gebrauchstemperatur (kurzzeitig)	<b>150</b>	°C	EMS

Elektrische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Spezifischer Durchgangswiderstand	<b>1E8 / 1E9</b>	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	<b>- / 1E10</b>	Ohm	IEC 62631-3-2
Elektrische Durchschlagfestigkeit	<b>35 / 30</b>	kV/mm	IEC 60243-1
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	<b>- / 600</b>	-	IEC 60112

Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Wasseraufnahme	<b>3.9 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtaufnahme	<b>1.7 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	<b>1080 / -</b>	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

Rheol./Phys. Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Verarbeitungsschwindigkeit (parallel)	<b>1.3 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindigkeit (senkrecht)	<b>1.4 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577

Verarbeitung Spritzgießen	Wert	Einheit	Test Standard
Trichterzone	<b>60 - 80</b>	°C	-
Förderzone	<b>250 - 270</b>	°C	-
Kompressionszone	<b>260 - 280</b>	°C	-
Plastifizierungszone	<b>260 - 280</b>	°C	-
Düse	<b>260 - 290</b>	°C	-
Schmelze	<b>270 - 290</b>	°C	-
Werkzeugoberflächentemperatur	<b>40 - 80</b>	°C	-
Einspritzgeschwindigkeit	<b>Tief - Mittel</b>	-	-
Druck	<b>300 - 800</b>	bar	-
Dynamic pressure (hydraulic)	<b>50 - 100</b>	bar	-
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	<b>5 - 15</b>	m/s	-

**Merkmale**


**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen, Folienextrusion, übrige Extrusion, Profilextrusion, Plattenextrusion

**Lieferformen**

Grieß

**Besondere Kennwerte**

Stabilisiert/stabil Belichtung, Verbesserte Hitzebeständigkeit

**Regionale Verfügbarkeit**

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

**Produkt Merkmale**

Hochviskos, Biobasierendes Polyamid

**Industrie & Konsumgüter**

Haushaltswaren, Maschinenbau, Werkzeuge und Zubehör

**Lebensmittelkontakt**

EU Anforderungen, FDA

