

**Grilamid L 20A HL NZ natural**  
PA12-I

EMS-GRIVORY

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Zug-Modul	<b>1000 / 750</b>	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	<b>30 / 30</b>	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	<b>13 / 18</b>	%	ISO 527-1/-2
Nominelle Bruchdehnung	<b>&gt;50 / &gt;50</b>	%	ISO 527-1/-2
Bruchdehnung	<b>&gt;50 / &gt;50</b>	%	ISO 527-1/-2
Charpy-Schlagzähigkeit (+23°C)	<b>N / N</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit (-30°C)	<b>N / N</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (+23°C)	<b>85 / 85</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	<b>60 / 40</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

Mechanische Eigenschaften (TPE)	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Shorehärte D (15s)	<b>65 / -</b>	-	ISO 868

Thermische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Schmelztemperatur (10°C/min)	<b>179 / -</b>	°C	ISO 11357-1/-3
Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)	<b>45 / -</b>	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur (0.45 MPa)	<b>70 / -</b>	°C	ISO 75-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (parallel)	<b>170 / -</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient (senkrecht)	<b>210 / -</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>95</b>	°C	ISO 2578
Max. Gebrauchstemperatur (kurzzeitig)	<b>150</b>	°C	EMS

Elektrische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Spezifischer Durchgangswiderstand	<b>1E9 / 1E9</b>	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	<b>- / 1E11</b>	Ohm	IEC 62631-3-2
Elektrische Durchschlagfestigkeit	<b>40 / 40</b>	kV/mm	IEC 60243-1
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	<b>- / 600</b>	-	IEC 60112

Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Wasseraufnahme	<b>1.3 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtaufnahme	<b>0.6 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	<b>980 / -</b>	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

Rheol./Phys. Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Test Standard
Verarbeitungsschwindigkeit (parallel)	<b>1 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindigkeit (senkrecht)	<b>1.6 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577

Verarbeitung Spritzgießen	Wert	Einheit	Test Standard
Trichterzone	<b>40 - 60</b>	°C	-
Förderzone	<b>220 - 240</b>	°C	-
Kompressionszone	<b>230 - 260</b>	°C	-
Plastifizierungszone	<b>230 - 270</b>	°C	-
Düse	<b>230 - 270</b>	°C	-
Schmelze	<b>240 - 270</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, übrige Extrusion

### Lieferformen

Grieß

### Besondere Kennwerte

Verbesserte Schlagzähigkeit, Stabilisiert/stabil Belichtung, Verbesserte UV-Stabilität (Außenanwendungen), Verbesserte Hitzebeständigkeit

### Regionale Verfügbarkeit

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

### Produkt Merkmale

Hoch flexibel, Hydrolysebeständig, Verbesserte Alkoholbeständigkeit

### Automobil

Luftführungssysteme, Druckluftsysteme, Kühlung & Klimaregelung

### Elektrik / Elektronik

Kabel & Rohre

### Industrie & Konsumgüter

Hydraulik & Pneumatik, Sport & Freizeit, Werkzeuge und Zubehör

