

## Grilamid L XE 11367 natural

PA12-I

EMS-GRIVORY

| Mechanische Eigenschaften          | tr. / kond.            | Einheit           | Test Standard |
|------------------------------------|------------------------|-------------------|---------------|
| Zug-Modul                          | <b>800 / 540</b>       | MPa               | ISO 527-1/-2  |
| Spannung bei 50% Dehnung           | <b>25 / 25</b>         | MPa               | 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>80 / 80</b>         | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA   |
| Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C) | <b>100 / 100</b>       | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA   |

| Thermische Eigenschaften                 | tr. / kond.     | Einheit | Test Standard   |
|--|-----------------|---------|-----------------|
| Schmelztemperatur (10°C/min)             | <b>178 / -</b>  | °C      | ISO 11357-1/-3  |
| Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)  | <b>45 / -</b>   | °C      | ISO 75-1/-2     |
| Formbeständigkeitstemperatur (0.45 MPa)  | <b>65 / -</b>   | °C      | ISO 75-1/-2     |
| Längenausdehnungskoeffizient (parallel)  | <b>140 / -</b>  | E-6/K   | ISO 11359-1/-2  |
| Längenausdehnungskoeffizient (senkrecht) | <b>170 / -</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>80 - 100</b> | °C      | ISO 2578        |
| Max. Gebrauchstemperatur (kurzzeitig)    | <b>150</b>      | °C      | EMS             |

| Elektrische Eigenschaften           | tr. / kond.        | Einheit | Test Standard |
|-------------------------------------|--------------------|---------|---------------|
| Spezifischer Durchgangswiderstand   | <b>1E11 / 1E10</b> | Ohm*m   | IEC 62631-3-1 |
| Spezifischer Oberflächenwiderstand  | <b>- / 1E13</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>1.1 / -</b> | %                 | Ähnlich ISO 62 |
| Feuchtaufnahme       | <b>0.5 / -</b> | %                 | Ähnlich ISO 62 |
| Dichte               | <b>960 / -</b> | kg/m <sup>3</sup> | ISO 1183       |

| Rheol./Phys. Eigenschaften             | tr. / kond.    | Einheit | Test Standard   |
|--|----------------|---------|-----------------|
| Verarbeitungsschwindigkeit (parallel)  | <b>0.5 / -</b> | %       | ISO 294-4, 2577 |
| Verarbeitungsschwindigkeit (senkrecht) | <b>1.4 / -</b> | %       | ISO 294-4, 2577 |

| Verarbeitung Spritzgießen       | Wert                 | Einheit | Test Standard |
|---------------------------------|----------------------|---------|---------------|
| Trichterzone                    | <b>≤40</b>           | °C      | -             |
| Förderzone                      | <b>240 - 260</b>     | °C      | -             |
| Kompressionszone                | <b>245 - 265</b>     | °C      | -             |
| Plastifizierungszone            | <b>250 - 270</b>     | °C      | -             |
| Düse                            | <b>250 - 270</b>     | °C      | -             |
| Schmelze                        | <b>250 - 270</b>     | °C      | -             |
| Werkzeugoberflächentemperatur   | <b>40 - 60</b>       | °C      | -             |
| Einspritzgeschwindigkeit        | <b>Tief - Mittel</b> | -       | -             |
| Druck                           | <b>300 - 800</b>     | bar     | -             |
| Dynamic pressure (hydraulic)    | <b>50 - 150</b>      | bar     | -             |
| Schneckenumfangsgeschwindigkeit | <b>0.08 - 0.24</b>   | m/s     | -             |

### Merkmale

#### Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen

#### Regionale Verfügbarkeit

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



**Lieferformen**

Griß

**Industrie & Konsumgüter**

Sport & Freizeit

**Besondere Kennwerte**

Verbesserte Schlagzähigkeit, Verbesserte UV-Stabilität  
(Außenanwendungen)

