

**Grilamid LV-65H SST black 9288**

PA12-GF65

EMS-GRIVORY

<b>Mechanische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Zug-Modul	<b>19000 / 18000</b>	MPa	ISO 527-1/2
Bruchspannung	<b>190 / 180</b>	MPa	ISO 527-1/2
Bruchdehnung	<b>3 / 3.5</b>	%	ISO 527-1/2
Charpy-Schlagzähigkeit (+23°C)	<b>- / 65</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit (-30°C)	<b>- / 60</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (+23°C)	<b>- / 13</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	<b>- / 10</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

<b>Mechanische Eigenschaften (TPE)</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Kugeleindruckhärte	<b>- / 200</b>	MPa	ISO 2039-1

<b>Thermische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Schmelztemperatur (10°C/min)	<b>178 / -</b>	°C	ISO 11357-1/3
Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)	<b>165 / -</b>	°C	ISO 75-1/2
Formbeständigkeitstemperatur (8.00 MPa)	<b>150 / -</b>	°C	ISO 75-1/2
Längenausdehnungskoeffizient (parallel)	<b>15 / -</b>	E-6/K	ISO 11359-1/2
Längenausdehnungskoeffizient (senkrecht)	<b>110 / -</b>	E-6/K	ISO 11359-1/2
Brennbarkeit bei Dicke h geprüfte Probekörperdicke	<b>HB / -</b> <b>0.8 / -</b>	class mm	IEC 60695-11-10 IEC 60695-11-10
Max. Gebrauchstemperatur (dauernd)	<b>90 - 120</b>	°C	ISO 2578
Max. Gebrauchstemperatur (kurzzeitig)	<b>150</b>	°C	EMS

<b>Elektrische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Spezifischer Durchgangswiderstand	<b>- / 1E11</b>	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	<b>- / 1E12</b>	Ohm	IEC 62631-3-2
Elektrische Durchschlagfestigkeit	<b>- / 35</b>	kV/mm	IEC 60243-1
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	<b>- / 600</b>	-	IEC 60112

<b>Andere Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Wasseraufnahme	<b>0.7 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	<b>0.3 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	<b>1700 / -</b>	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

<b>Rheol./Phys. Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Verarbeitungsschwindung (parallel)	<b>0.1 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindung (senkrecht)	<b>0.45 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577

<b>Verarbeitung Spritzgießen</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Trichterzone	<b>≤80</b>	°C	-
Förderzone	<b>≤260</b>	°C	-
Kompressionszone	<b>≤265</b>	°C	-
Plastifizierzone	<b>≤270</b>	°C	-
Düse	<b>≤265</b>	°C	-
Schmelze	<b>260 - 280</b>	°C	-
Werkzeugoberflächentemperatur	<b>80 - 100</b>	°C	-
Einspritzgeschwindigkeit	<b>Mittel - Hoch</b>	-	-
Druck	<b>300 - 800</b>	bar	-
Dynamic pressure (hydraulic)	<b>5 - 15</b>	bar	-
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	<b>0.8 - 1.7</b>	m/s	-

**Merkmale**


**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

**Lieferformen**

Grieß

**Besondere Kennwerte**

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

**Automobil**

Druckluftsysteme, Hydrauliksysteme, Autoelektrik &  
-Elektronik, Beleuchtung, Antriebstrang und Fahrwerk

**Elektrik / Elektronik**

Elektrohaushaltsgeräte, Elektrogeräte, Steckverbinder,  
Mobiltelefone und andere tragbare Geräte

**Industrie & Konsumgüter**

Haushaltswaren, Hydraulik & Pneumatik, Maschinenbau,  
Medizintechnik, Antriebe, Sanitär, Wasser- und Gasversorgung,  
Sport & Freizeit, Werkzeuge und Zubehör

