

**Grilamid XE 4073 natural**

PA610

EMS-GRIVORY

<b>Mechanische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Zug-Modul	<b>2400 / 1400</b>	MPa	ISO 527-1/2
Bruchspannung	<b>65 / 45</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>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

<b>Mechanische Eigenschaften (TPE)</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Kugeleindruckhärte	<b>130 / 80</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>222 / -</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 geprüfte Probekörperdicke	<b>HB / -</b> <b>0.8 / -</b>	class mm	IEC 60695-11-10 IEC 60695-11-10
Max. Gebrauchstemperatur (dauernd)	<b>115</b>	°C	ISO 2578
Max. Gebrauchstemperatur (kurzzeitig)	<b>160</b>	°C	EMS

<b>Elektrische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Spezifischer Durchgangswiderstand	<b>1E9 / 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

<b>Andere Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Wasseraufnahme	<b>3.5 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	<b>1.5 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	<b>1080 / -</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>1.3 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindung (senkrecht)	<b>1.4 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577

<b>Verarbeitung Spritzgießen</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Trichterzone	<b>70 - 90</b>	°C	-
Förderzone	<b>240 - 260</b>	°C	-
Kompressionszone	<b>250 - 270</b>	°C	-
Plastifizierzone	<b>260 - 280</b>	°C	-
Düse	<b>260 - 280</b>	°C	-
Schmelze	<b>260 - 290</b>	°C	-
Werkzeugoberflächentemperatur	<b>70 - 90</b>	°C	-
Einspritzgeschwindigkeit	<b>Mittel - Hoch</b>	-	-
Druck	<b>300 - 800</b>	bar	-
Dynamic pressure (hydraulic)	<b>5 - 15</b>	bar	-
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	<b>0.1 - 0.3</b>	m/s	-

**Merkmale**


**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen, Folienextrusion, übrige Extrusion, Profilextrusion, Plattenextrusion, Kalandrieren

**Lieferformen**

Grieß

**Additive**

Entformungshilfsmittel

**Besondere Kennwerte**

Stabilisiert/stabil Belichtung, Verbesserte Hitzebeständigkeit

**Regionale Verfügbarkeit**

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

**Produkt Merkmale**

Biobasierendes Polyamid

**Automobil**

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

**Elektrik / Elektronik**

Elektrohaushaltsgeräte, Kabel & Rohre, Steckverbinder

**Industrie & Konsumgüter**

Hydraulik & Pneumatik, Maschinenbau, Antriebe, Sport & Freizeit, Werkzeuge und Zubehör

