

**Grivory HT3Z LF**

PA\*

EMS-GRIVORY

<b>Mechanische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Zug-Modul	<b>2700 / 2800</b>	MPa	ISO 527-1/2
Bruchspannung	<b>80 / 75</b>	MPa	ISO 527-1/2
Bruchdehnung	<b>3 / 4</b>	%	ISO 527-1/2
Charpy-Schlagzähigkeit (+23°C)	<b>100 / 95</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit (-30°C)	<b>95 / 90</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (+23°C)	<b>6 / 6</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit (-30°C)	<b>6 / 6</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>
Kugleindruckhärte	<b>140 / 140</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>295 / -</b>	°C	ISO 11357-1/3
Formbeständigkeitstemperatur (1.80 MPa)	<b>110 / -</b>	°C	ISO 75-1-2
Formbeständigkeitstemperatur (8.00 MPa)	<b>85 / -</b>	°C	ISO 75-1-2
Längenausdehnungskoeffizient (parallel)	<b>80 / -</b>	E-6/K	ISO 11359-1/2
Längenausdehnungskoeffizient (senkrecht)	<b>80 / -</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>≤140</b>	°C	ISO 2578
Max. Gebrauchstemperatur (kurzzeitig)	<b>≤240</b>	°C	EMS

<b>Elektrische Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Spezifischer Durchgangswiderstand	<b>1E10 / 1E10</b>	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	<b>- / 1E11</b>	Ohm	IEC 62631-3-2
Elektrische Durchschlagfestigkeit	<b>33 / 33</b>	kV/mm	IEC 60243-1

<b>Andere Eigenschaften</b>	<b>tr. / kond.</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Wasseraufnahme	<b>2.9 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	<b>1.4 / -</b>	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	<b>1190 / -</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>1.75 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindung (senkrecht)	<b>1.2 / -</b>	%	ISO 294-4, 2577

<b>Verarbeitung Spritzgießen</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Test Standard</b>
Trichterzone	<b>60 - 80</b>	°C	-
Förderzone	<b>310 - 325</b>	°C	-
Kompressionszone	<b>310 - 330</b>	°C	-
Plastifizierzone	<b>310 - 330</b>	°C	-
Düse	<b>310 - 330</b>	°C	-
Schmelze	<b>310 - 330</b>	°C	-
Werkzeugoberflächentemperatur	<b>120 - 160</b>	°C	-
Einspritzgeschwindigkeit	<b>Tief - Hoch</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

**Lieferformen**

Grieß

**Besondere Kennwerte**

Galvanisierbar, Verbesserte Hitzebeständigkeit

**Regionale Verfügbarkeit**

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

**Produkt Merkmale**

Hydrolysebeständig, Verbesserte Gleit-/Reibeigenschaften, Verbesserte Alkoholbeständigkeit, Biobasierendes Polyamid, Co Polyamid, Partiell aromatisches Polyamid

**Automobil**

Luftführungssysteme, Druckluftsysteme, Hydrauliksysteme, Autoelektrik & -Elektronik, Beleuchtung, Kühlung & Klimaregelung, Benzinsysteme, Antriebstrang und Fahrwerk, Innenraumteile

**Elektrik / Elektronik**

Elektrohaushaltsgeräte, Elektrogeräte

**Industrie & Konsumgüter**

Hydraulik & Pneumatik, Maschinenbau, Antriebe, Werkzeuge und Zubehör

