## Technisches Datenblatt

# BADAMID® | A80 H S2

PA66

Extrusions und Spritzgusstype mit einem ausgewogenem Verhältnis aus mechanischen Eigenschaften und Verarbeitbarkeit

| Eigenschaften | Prüfbedingungen | Prüfnorm | Einheit | spritzfrisch | konditioniert 23 ° C, 50 % r.F. |
|---|---|---|---|---|---|
| **Mechanische Eigenschaften** | | | | | |
| Zugmodul | 23°C, 1 mm/Min | ISO 527-1/2 | MPa | 3150 | 1600 |
| Streckspannung | 23°C, 50 mm/Min | ISO 527-1/2 | MPa | 86 | 60 |
| Streckdehnung | 23°C, 50 mm/Min | ISO 527-1/2 | % | 5 | 27 |
| Nominale Bruchdehnung | 23°C, 50 mm/Min | ISO 527-1/2 | % | 45 | >50 |
| Bruchspannung | 23°C, 5 mm/Min | ISO 527-1/2 | MPa | - | - |
| Bruchdehnung | 23°C, 5 mm/Min | ISO 527-1/2 | % | - | - |
| Biegemodul | 23°C | ISO 178 | MPa | - | - |
| Biegefestigkeit | 23°C | ISO 178 | MPa | 135 | 65 |
| Charpy-Schlagzähigkeit | 23°C<br>-30°C | ISO 179/1eU<br>ISO 179/1eU | kJ/m²<br>kJ/m² | NB<br>NB | NB |
| Charpy-Kerbschlagzähigkeit | 23°C<br>-30°C | ISO 179/1eA<br>ISO 179/1eA | kJ/m²<br>kJ/m² | 7<br>6 | 20 |
| Izod-Kerbschlagzähigkeit | 23°C<br>-30°C | ISO 180/1A<br>ISO 180/1A | kJ/m²<br>kJ/m² | 6<br>- | 18 |
| Kugeldruckhärte | 358 N | ISO 2039-1 | MPa | - | - |
| **Thermische Eigenschaften** | | | | | |
| Schmelztemperatur | 10 K/min | ISO 3146 | °C | 262 | |
| Formbeständigkeitstemperatur | 0,45 MPa<br>1,8 MPa<br>8 MPa | ISO 75-1/2<br>ISO 75-1/2<br>ISO 75-1/2 | °C<br>°C<br>°C | 210<br>75 | |
| Koeffizient der linearen Wärmeausdehnung | längs<br>quer | ISO 11359-2<br>ISO 11359-2 | E-4/K<br>E-4/K | 0.85<br>- | |
| Wärmeleitfähigkeit | Plättchen 2 mm | DIN 52612-1 | W/(m*K) | - | |
| Maximale Gebrauchstemperatur (50% Zugfestigkeitsabfall) | einige Stunden<br>20.000 h | IEC-60216<br>IEC-60216 | °C<br>°C | 200<br>85 | |
| Brennbarkeit | | UL94<br>UL94<br>UL94<br>UL94 | Wandstärke mm<br>Stufe<br>Wandstärke mm<br>Stufe | 0.8<br>HB<br>1.6<br>HB | |
| Glühdrahtprüfung GWIT | | IEC-60695-2-13<br>IEC-60695-2-13<br>IEC-60695-2-13<br>IEC-60695-2-13 | Wandstärke mm<br>Temperatur °C<br>Wandstärke mm<br>Temperatur °C | -<br>-<br>-<br>- | |
| Glühdrahtprüfung GWFI | | IEC-60695-2-12<br>IEC-60695-2-12<br>IEC-60695-2-12<br>IEC-60695-2-12 | Wandstärke mm<br>Temperatur °C<br>Wandstärke mm<br>Temperatur °C | -<br>-<br>-<br>- | |
| **Elektrische Eigenschaften** | | | | | |
| Dielektrizitätszahl | 1 MHz | IEC-62631-2-1 | - | 3.6 | 5.0 |
| Dielektrischer Verlustfaktor | 1 MHz | IEC-62631-2-1 | E-4 | 250 | 2000 |
| Spez. Durchgangswiderstand | - | IEC-62631-3-1 | Ohm*cm | 1.0E15 | 1.0E12 |

HongRong Engineering Plastics Co.,Ltd.
Head Office Tel. +85-2-6957-5415
Research Center Tel.+188 1699 6168

**Technisches Datenblatt**

# BADAMID® | A80 H S2

PA66

Extrusions und Spritzgusstype mit einem ausgewogenem Verhältnis aus mechanischen Eigenschaften und Verarbeitbarkeit

| Eigenschaften | Prüfbedingungen | Prüfnorm | Einheit | spritzfrisch | konditioniert 23 ° C, 50 % r.F. |
|---|---|---|---|---|---|
| Spez. Oberflächenwiderstand | - | IEC-62631-3-2 | Ohm | 1.0E13 | 1.0E10 |
| Durchschlagfestigkeit | - | IEC-60243-1 | kV/mm | 32 | 23 |
| Vergleichszahl der Kriechwegbildung (CTI) | - | IEC-60112 | V | 500 | - |
| **Andere Daten** | | | | | |
| Wasseraufnahme | 23°C, Sättigung | ISO 62 | % | 8.5 | |
| Feuchteaufnahme | 23°C, 50% r.F. | ISO 62 | % | 2.8 | |
| Dichte | 23°C | ISO 1183 | g/cm³ | 1.14 | |
| Schmelzvolumenrate (MVR)<br><br><br> | Wert<br>Messtemperatur<br>Prüflast | ISO 1133<br>ISO 1133<br>ISO 1133 | cm³/10min<br>°C<br>kg | -<br>-<br>- | |
| Viskositätszahl | 0,5% in 96% H2SO4 | ISO 307 | cm³/g | - | |
| **Verarbeitung Spritzguss** | | | | | |
| Massetemperatur | | | °C | 280 - 300 | |
| Werkzeugtemperatur | | | °C | 60 - 80 | |
| Richtwert Restfeuchte | | | % | < 0.05 | |
| Trocknungstemperatur | | | °C | 80 - 100 | |
| Richtwert Trocknungsdauer | | | h | 3 - 4 | |

HongRong Engineering Plastics Co.,Ltd.
Head Office Tel. +85-2-6957-5415
Research Center Tel.+188 1699 6168