



- + Grenzbelastung bei RT 80 MPa
- + Temperatureinsatzbereich:
- 40 °C bis + 80 °C
- + hohe Witterungsbeständigkeit, insbesondere gegen Regen, Salzwasser und Sonne
- + sehr gutes Dämpfungsverhalten und hohe Laufruhe
- + hohe Verschleißfestigkeit
- + nicht abrasiv
- + geeignet für raue Betriebsbedingungen wie z.B. verschmutzte Laufbahnen

FEATURES

1 | PRODUKTINFO

ALAMID® 6 HV MOD UNGEFÄRBT-9753

ALAMID® sind Compounds auf Basis Polyamid 6 und Polyamid 6.6. Die Basispolymere zeichnen sich durch eine sehr hohe Zähigkeit bei großer Härte aus. Die sehr gute Abriebfestigkeit prädestiniert **ALAMID®** für tribologische Anwendungen. Die hohe Formbeständigkeit in der Wärme und die gute Beständigkeit gegen Öle, Fette, niedere Alkohole, Ester und Ketone ermöglichen den Einsatz von **ALAMID®** Compounds für technische Funktionsteile mit besonderen Anforderungen. Grundsätzlich sind alle Farbeinstellungen möglich, soweit dies die einzelnen Materialkomponenten nicht verhindern.

ALAMID® 6 HV MOD UNGEFÄRBT-9753 ist ein modifiziertes und hochkristallines Polyamid 6. Es wurde eigens für die Herstellung von Laufrollen entwickelt, und ist von einem weltweit führenden Hersteller von Kränen und Baumaschinen erprobt und freigegeben worden. Ein weiteres Anwendungsgebiet sind kugelgelagerte Rollen für Schiebetüren.

2 | TECHNISCHE DATEN

ALAMID® 6 HV MOD UNGEFÄRBT-9753

Eigenschaft	Norm	Einheit	Wert
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	1,13
Streckspannung	ISO 527	MPa	82
Bruchdehnung	ISO 527	%	> 5
E-Modul Zug	ISO 527	MPa	3 100
Charpy Schlagzähigkeit	ISO 179/1eU	kJ/m ²	k. B.
Schmelztemperatur	ISO 3146 (10K/min)	°C	221

Die angegebenen Werte sind Richtwerte für ungefärbte Werkstoffe und sollen über Anwendungsmöglichkeiten informieren. Die Eignung für konkrete Anwendungszwecke wird nicht zugesichert, diese muss für jeden Einzelfall geprüft werden. Wir weisen auch auf unsere Liefer- und Verkaufsbedingungen.

Verarbeitungshinweise

ALAMID® 6 HV MOD UNGEFÄRBT-9753 lässt sich auf allen gängigen Spritzgießmaschinen verarbeiten. Es gelten grundsätzlich die gleichen Verarbeitungsbedingungen wie bei Standardpolyamid PA 6. Bedingt durch die höhere Viskosität hat ALAMID® 6 HV MOD UNGEFÄRBT-9753 eine etwas geringere Fließfähigkeit. Um eine homogene Massetemperatur und konstante Teilegeometrie zu erreichen, darf das Spritzvolumen maximal 70% der Maschinenkapazität betragen.

Materialtrocknung: ALAMID® Compounds werden nach der Herstellung trocken in feuchtigkeitsdichte Gebinde verpackt. Im Allgemeinen kann daher auf ein Vortrocknen original verpackter Ware verzichtet werden. Bei eventuell feucht gewordenem Material, insbesondere bei der Verwendung von Material aus angebrochenen Gebinden, empfehlen wir die Trocknung in einem Vakuum- oder Trockenluftofen. Die Trocknungszeit sollte ca. 4 Stunden bei einer Temperatur von 80 bis 90 °C betragen.

Empfohlene Maschinenparameter | Werkzeugtemperierung

Parameter	Bereich	Empfehlung
Massetemperatur	230 bis 270 °C	—
Werkzeugtemperatur	70 bis 120 °C	Zum Erreichen eines hohen Kristallinitätsgrades bis in die Randzonen des Spritzteils sollte die Werkzeugtemperatur möglichst hoch sein.

Die angegebenen Werte dienen nur zur Orientierung. Die tatsächlich erforderlichen Werte sind insbesondere von der Geometrie und der gewünschten Qualität des Spritzteils abhängig.