

## PA 6 BLACK

PA 6 - VISCOSITÀ STANDARD - INDUSTRIALE

PA 6 - STANDARD VISCOSITY - INDUSTRIAL GRADE

PROPRIETÀ <i>Properties</i>	NORME <i>Standard</i>	UNITÀ <i>Unit</i>	VALORI TIPICI <i>Typical Values</i>
<b>FISICHE &amp; TERMICHE / PHYSICAL &amp; THERMAL</b>			
DENSITÀ <i>Density</i>	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,14
PUNTO DI FUSIONE <i>Melting Point</i>	DSC	°C	222
RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio) <i>Mold Shrinkage (average)</i>	ISO 294-4	%	1,2 - 1,6
ASSORBIMENTO UMIDITÀ (equilibrio) <i>Moisture Absorption (equilibrium)</i>	ISO 62	%	2,8
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT A <i>Vicat Softening Temperature A</i>	9,8 N ISO 306	°C	205
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	0,45 MPa ISO 75-2	°C	170
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	1,81 MPa ISO 75-2	°C	60
RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia <i>Heat Resistance / Ball Pressure Test</i>	IEC 335-1 IEC 60695-10-2	°C	> 165
TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico) <i>Continuous Use Temperature (without load)</i>	20.000 h IEC 60216	°C	80
<b>MECCANICHE / MECHANICAL</b>			
CARICO DI TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strength at Yield</i>	ISO 527	MPa	75
CARICO DI TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strength at Break</i>	ISO 527	MPa	-
MODULO ELASTICO a trazione <i>Tensile Modulus</i>	ISO 527	MPa	2700
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strain at Yield</i>	ISO 527	%	5,0
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strain at Break</i>	ISO 527	%	40
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio <i>Izod - Notched Impact Strength</i>	ISO 180/A	kJ/m <sup>2</sup>	5,0
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio <i>Izod - Unnotched Impact Strength</i>	ISO 180/U	kJ/m <sup>2</sup>	NB
<b>ELETTRICHE &amp; AUTOESTINGUENZA / ELECTRICAL &amp; FLAME RETARDANCY</b>			
RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI (CTI) <i>Comparative Tracking Index (CTI)</i>	IEC 60112	V	575
GRADO DI INFIAMMABILITÀ <i>Flammability</i>	3,2 / 1,6 / 0,8 mm UL 94	-	HB
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Flammability Index</i>	GWFI - 2 mm IEC 60695-2-12	°C	825
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Ignition Temperature</i>	GWIT - 2 mm IEC 60695-2-13	°C	750
<b>CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding Conditions (suggested)</b>			
Temperatura di essiccazione <i>Drying Temperature</i>	≥ 3 h / 80 - 90 °C	Temperatura di stampaggio <i>Molding temperature</i>	230 - 260 °C
		Temperatura stampo <i>Mold temperature</i>	80 - 90 °C

Edizione del / Issue 22/09/2020

Le informazioni contenute in questo documento vengono fornite in buona fede e con scopo puramente indicativo da valutare attentamente in funzione delle esigenze progettuali. Prodotto non idoneo per applicazioni alimentari e/o medicali se non diversamente indicato. Non deve essere considerato in alcun caso come un vincolo contrattuale o garanzia da parte nostra, specialmente in caso di utilizzo improprio dei nostri prodotti da parte di terzi.  
The information contained herein are supplied in good faith and given purely as an indication. Properties should be carefully evaluated for all projects' requirements. Unless otherwise specified, this product is not suitable for food and/or medical application and use. They shall not be considered in any way as a formal commitment or warranty from our company, especially in case of improper use of our products from third parties.

# SCHEDA TECNICA TECHNICAL DATA SHEET

Versione 1  
Aggiornata: 25/03/11

## PA 6 30 GF BLACK

PA 6 - 30% FIBRA VETRO - INDUSTRIALE  
PA 6 - 30% GLASS FIBRE - INDUSTRIAL GRADE

PROPRIETA' <i>Properties</i>	NORME <i>Standard</i>	UNITA' <i>Unit</i>	VALORI TIPICI <i>Typical Values</i>
<b>FISICHE &amp; TERMICHE / PHYSICAL &amp; THERMAL</b>			
DENSITA' <i>Density</i>	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1.35
PUNTO DI FUSIONE <i>Melting Point</i>	DSC	°C	222
RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio) <i>Mold Shrinkage (average)</i>	-	%	0.4 - 0.8
ASSORBIMENTO UMIDITA' (immersione in acqua) <i>Moisture Absorption (water immersion)</i>	ISO 62	%	0.9
INDICE DI FLUIDITA' <i>Melt Flow Index</i>	ISO 1133	g/10min	-
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT B <i>Vicat Softening Temperature B</i>	9,8 N ISO 306	°C	210
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	0,45 MPa ISO 75-2	°C	215
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	1,81 MPa ISO 75-2	°C	205
RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia <i>Heat Resistance / Ball test</i>	IEC 335-1 IEC 60695-10-2	°C	> 165
TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico) <i>Continuous Use Temperature (without load)</i>	-	°C	110
<b>MECCANICHE / MECHANICAL</b>			
CARICO DI TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strength at Yield</i>	ISO 527	MPa	-
CARICO DI TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strength at Break</i>	ISO 527	MPa	150
MODULO ELASTICO a trazione <i>Tensile Modulus</i>	ISO 527	MPa	5500
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strain at Yield</i>	ISO 527	%	3.5
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strain at Break</i>	ISO 527	%	-
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio <i>Izod - Notched Impact Strength</i>	ISO 180/A	KJ/ m <sup>2</sup>	-
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio <i>Izod - Unnotched Impact Strength</i>	ISO 180/U	KJ/m <sup>2</sup>	45
<b>ELETTRICHE &amp; AUTOESTINGUENZA / ELECTRICAL &amp; FLAME RETARDANCY</b>			
RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI (CTI) <i>Comparative Tracking Index (CTI)</i>	IEC 60112	V	600
GRADO DI INFIAMMABILITA' <i>Flammability</i>	3,2 / 1,6 / 0,8 mm UL 94	-	HB
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Flammability Index</i>	GWFI - 2 mm IEC 60695-2-12	°C	-
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Ignition Temperature</i>	GWIT - 2 mm IEC 60695-2-13	°C	-

### CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding conditions (suggested)

Temperatura di essiccazione <i>Drying Temperature</i>	≥ 3 h / 90 - 100 °C	Temperatura di stampaggio <i>Molding temperature</i>	230 - 260 °C	Temperatura stampo <i>Mold temperature</i>	70 - 90 °C
--	---------------------	---	--------------	---	------------

Le informazioni contenute in questo documento vengono fornite in buona fede e con scopo puramente indicativo da valutare attentamente in funzione delle esigenze progettuali. I valori sono riferiti a provini stampati e condizionati: 40h - 23°C - 50% U.R. Prodotto non idoneo per applicazioni alimentari e/o medicali se non diversamente indicato. Non deve essere considerato in alcun caso come un vincolo contrattuale o garanzia da parte nostra, specialmente in caso di utilizzo improprio dei nostri prodotti da parte di terzi. The information contained herein are supplied in good faith and given purely as an indication. Properties should be carefully evaluated for all projects requirements. Values are referred to moulded samples conditioned for 40h - 23°C - 50% U.R. Unless otherwise posted this product is not suitable for food and/or medical application and use. They shall not be considered in any way as a formal commitment or warranty on our part especially in case of improper use of our products from third parties.