

# AQUAMID

## 66G25

Pollamide 66, rinforzata 25% fibra di vetro, per stampaggio ad iniezione

PROPRIETA'	CONDIZIONI	NORME	UNITA'	VALORI
<b>FISICHE</b>				
Densità		ISO 1183	[g/cm <sup>3</sup> ]	1.32
Ritiro allo stampaggio		ISO 2577	[%]	0.4 ÷ 0.6
Assorbimento d'acqua	T=23°C / sat.	ISO 62	[%]	6
<b>MECCANICHE</b>				
Modulo elastico a trazione	1 mm/min	ISO 527	[MPa]	8500
All.a rottura a trazione	5 mm/min	ISO 527	[%]	3
Carico a rottura a trazione	5 mm/min	ISO 527	[MPa]	160
Resilienza IZOD con intaglio	+23 °C	ISO 180/1A	[kJ/m <sup>2</sup> ]	8.5
Durezza Rockwell		ISO 2039/2	[ScaleR]	120
<b>TERMICHE</b>				
Punto di Fusione		int. met. DSC	[°C]	260 ± 2
Temperatura di inflessione	0.45 MPa	ISO 75	[°C]	255
Temperatura di inflessione	1.80 MPa	ISO 75	[°C]	250
Temp. di rammolimento VICAT	50°C/h - 50N	ISO 306	[°C]	255
<b>ELETTRICHE</b>				
Resistività di Volume		IEC 93	[Ω·cm]	10 <sup>15</sup>
Resistività di superfice		IEC 93	[Ω]	10 <sup>13</sup>
Resistenza alle correnti striscianti	Solution A	IEC 112	[V]	-
<b>AUTOESTINGUENZA</b>				
Inflamabilità	0.8 mm	UL 94	[Class]	HB
Glow Wire Test	1 ÷ 3 mm	C.E.I. 695-2-1	[°C]	-

Proprietà meccaniche misurate a 23°C salvo diversamente riportato, in condizioni DAM (dry as moulded).

I valori indicati in questa scheda tecnica sono da considerarsi tipici della nostra produzione ma non impegnativi relativamente all'applicazione sui manufatti, né alla progettazione di nuove applicazioni.

### CONDIZIONI DI STAMPAGGIO:

Essiccamento: temperatura / tempo : 75÷85°C/4÷6h  
 Temperatura cilindro : 260÷285 °C  
 Temperatura stampo : 80÷120 °C

I parametri riportati sono da considerarsi tipici del prodotto ma sono comunque da rapportare al tipo di macchinario usato ed al tipo di manufatto prodotto.

Last Update: -  
 Created: 01/01/2005