

CAMPUS® foglio dati

TROGAMID® T5000 nc (nf) - PAIND/INDT
Evonik Industries AG



Testo del prodotto

TROGAMID® T5000 nc

ISO 1874, (PA NDT/INDT), DIN 16773 (PA 6-3-T)

Resin:

Previous designation:

TROGAMID® T nf

UL recognition:

UL 94:V-2 (NC), RTI=100/80/85°C

Permanently transparent, rigid on demoulding, heat resistant, high impact resistant, tracking resistant.

Application example: Components for electronics/electrical engineering, pressure sensor bells, flow meters, telecommunications, water resources management, mechanical engineering and plant engineering, the optics industry, medical equipment.

Proprietà Reologiche	Valore	Unità	Norma del test
Indice di fusione di volume, MVR	10	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatura	300	°C	ISO 1133
Carico	5	kg	ISO 1133
Ritiro di stampaggio, parallelo	0.5	%	ISO 294-4, 2577
Ritiro di stampaggio, perpendicolare	0.6	%	ISO 294-4, 2577

Proprietà Meccaniche	Valore	Unità	Norma del test
Modulo a trazione	2800	MPa	ISO 527-1/-2
Carico unitario a trazione	90	MPa	ISO 527-1/-2
Deformazione a snervamento	8	%	ISO 527-1/-2
Deformazione nominale a rottura	>50	%	ISO 527-1/-2
Modulo di scorrimento a trazione, 1h	2300	MPa	ISO 899-1
Modulo di scorrimento a trazione, 1000h	1100	MPa	ISO 899-1
Resistenza all'urto Charpy, +23°C	N	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Resistenza all'urto Charpy, -30°C	N	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Resist. urto Charpy con intaglio, +23°C	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Resist. urto Charpy con intaglio, -30°C	7	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Perforazione-forza massima, +23°C	6080	N	ISO 6603-2
Perforazione-forza massima, -30°C	7150	N	ISO 6603-2
Energia di perforazione, +23°C	71	J	ISO 6603-2
Energia di perforazione, -30°C	50	J	ISO 6603-2

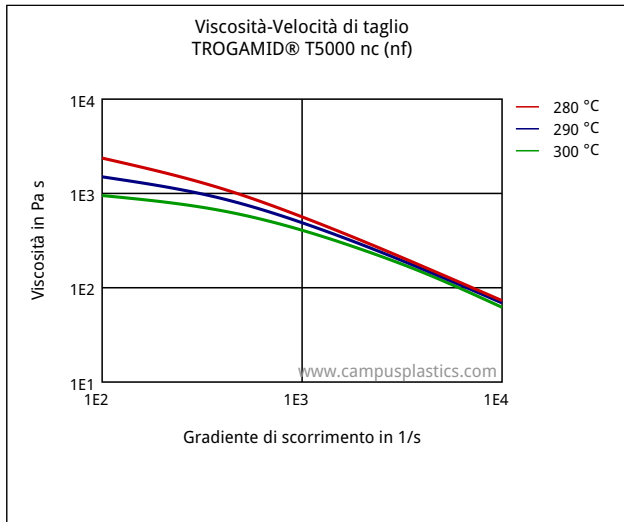
Proprietà Termiche	Valore	Unità	Norma del test
Temperatura di transizione vetrosa, 10°C/min	153	°C	ISO 11357-1/-2
Temp.di inflessione sotto carico, 1.80 MPa	120	°C	ISO 75-1/-2
Temp.di inflessione sotto carico, 0.45 MPa	140	°C	ISO 75-1/-2
Temp.di rammollimento Vicat, 50°C/h 50N	150	°C	ISO 306
Coeff.di dilatazione termica lin., parallelo	54	E-6/K	ISO 11359-1/-2

TROGAMID® T5000 nc (nf) - PAIND/INDT
Evonik Industries AG

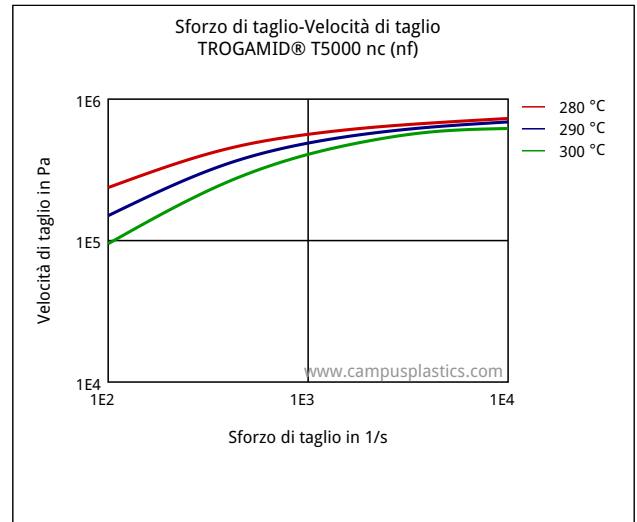
Coeff.di dilatazione termica lin., perpend.	53	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Reaz. al fuoco spess.nom. 1.5mm	V-2	class	IEC 60695-11-10
Spessore provato	1.6	mm	IEC 60695-11-10
Yellow Card disponibile	Yes	-	-
Reazione al fuoco a spessore h	V-2	class	IEC 60695-11-10
Spessore provato	0.8	mm	IEC 60695-11-10
Yellow Card disponibile	Yes	-	-
Proprietà Elettriche	Valore	Unità	Norma del test
Costante dielettrica relativa, 100Hz	4.6	-	IEC 62631-2-1
Costante dielettrica relativa, 1MHz	3.4	-	IEC 62631-2-1
Fattore di dissipazione, 100Hz	250	E-4	IEC 62631-2-1
Fattore di dissipazione, 1MHz	280	E-4	IEC 62631-2-1
Resistività volumica	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Resistività superficiale	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
Rigidità dielettrica	25	kV/mm	IEC 60243-1
Res. Alle correnti striscianti superficiali	600	-	IEC 60112
Altre Proprietà	Valore	Unità	Norma del test
Assorbimento d'acqua	7.5	%	Sim. alla ISO 62
Massa volumica	1120	kg/m ³	ISO 1183
Proprietà Specifiche Materiale	Valore	Unità	Norma del test
Numero di viscosità	132	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628
Proprietà reologiche per la simulazione	Valore	Unità	Norma del test
Densità del fuso	950	kg/m ³	-
Conduktività termica del fuso	0.21	W/(m K)	-
Capacità termica specifica del fuso	2200	J/(kg K)	-
Temperatura di estrazione	150	°C	-
Preparazione Provette	Valore	Unità	Norma del test
Stamp. ad Iniezione, temp. di fusione	300	°C	ISO 294
Temperatura dello stampo	80	°C	ISO 294
Velocità media d'iniezione	200	mm/s	ISO 294
Pressione di chiusura	70	MPa	ISO 294

Funzioni

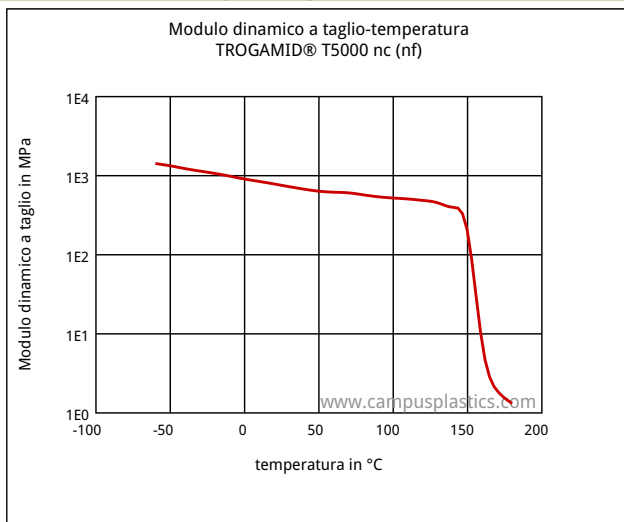
Viscosità-Velocità di taglio



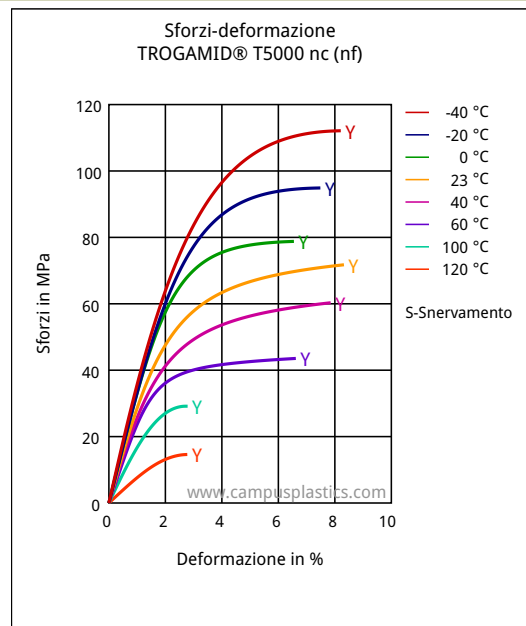
Sforzo di taglio-Velocità di taglio



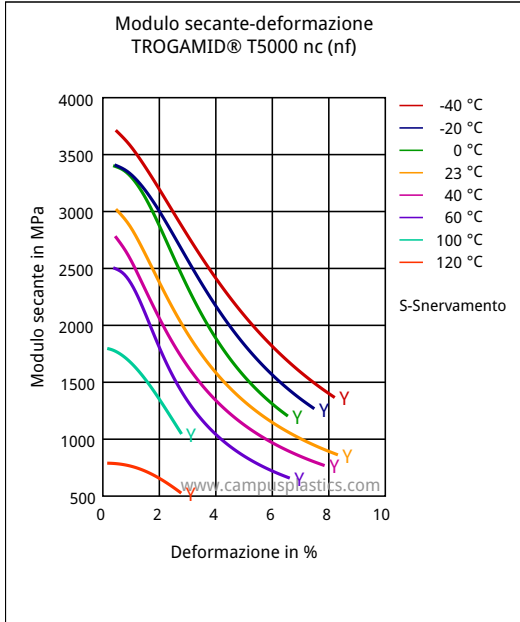
Modulo dinamico a taglio-temperatura



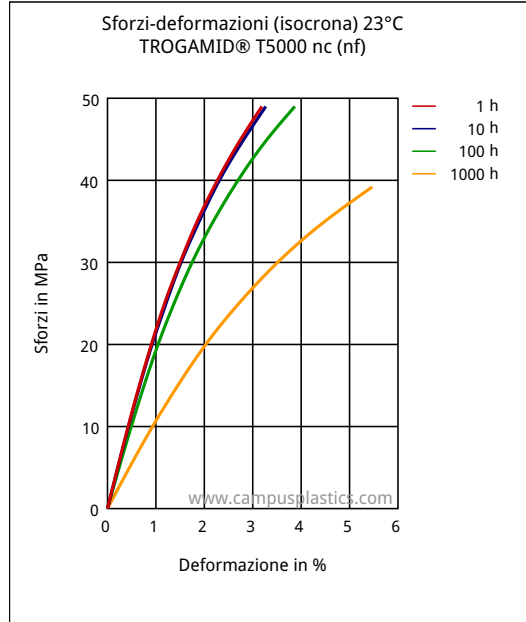
Sforzi-deformazione



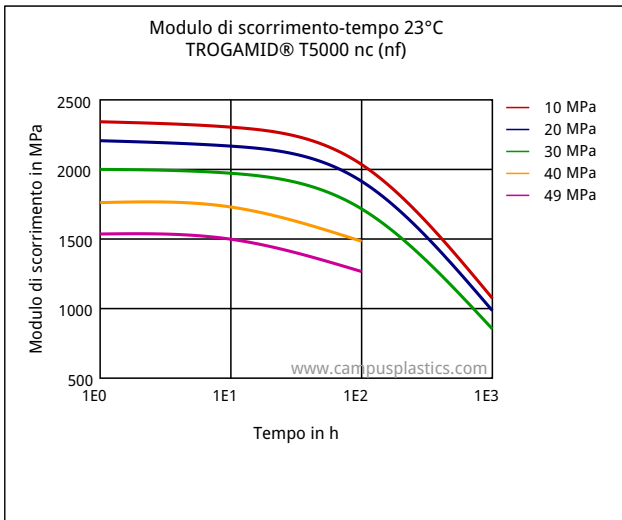
Modulo secante-deformazione



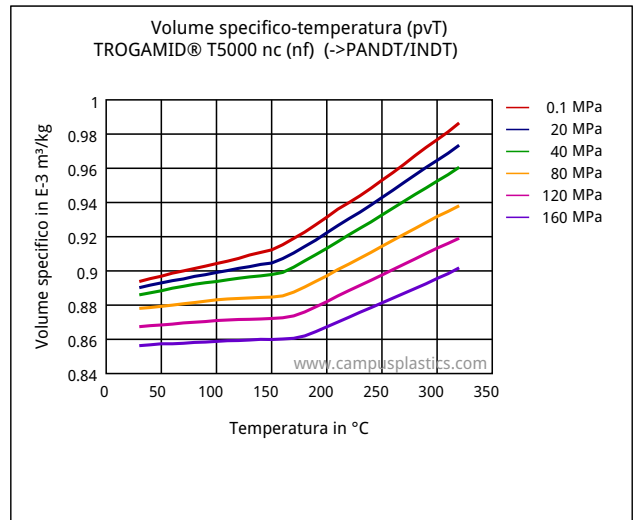
Sforzi-deformazioni (isocrona) 23°C



Modulo di scorrimento-tempo 23°C



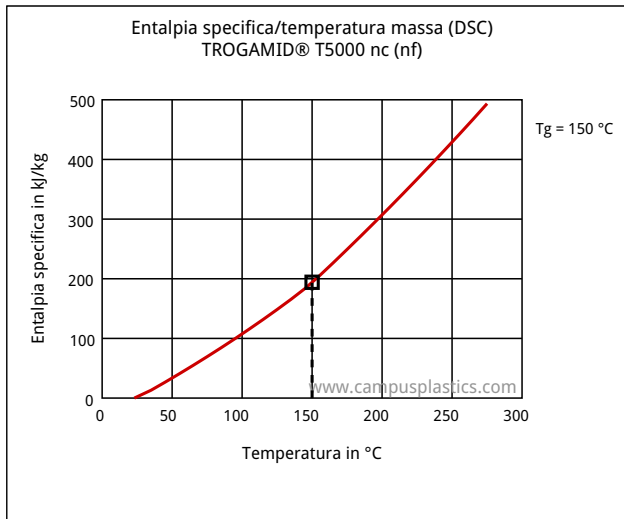
Volume specifico-temperatura (pVT)



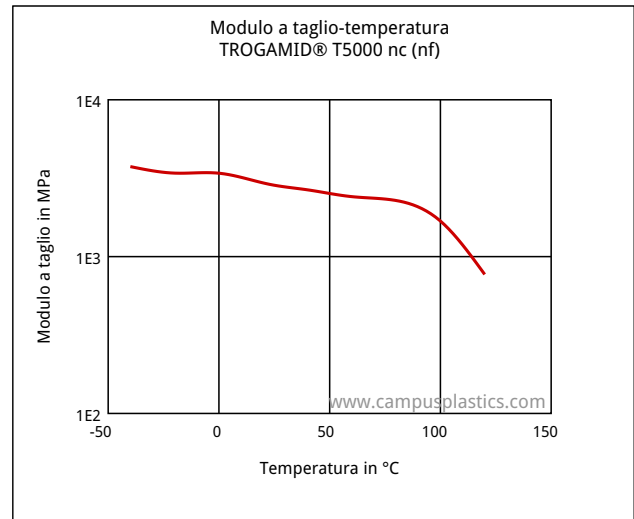
TROGAMID® T5000 nc (nf) - PAIND/INDT

Evonik Industries AG

Entalpia specifica/temperatura massa (DSC)



Modulo a taglio-temperatura



Caratteristiche

Processabilità e Forma di Forni

Stampaggio ad Iniezione, Estrusione Film, Estrusione Profilati, Estrusione di Lastre/Fogli, Altre Estrusioni, Soffiaggio

Forma fisica disponibile

Pellet

Additivi

Agente di distacco

Altre informazioni

Stampaggio ad Iniezione

PREPROCESSING INFORMATION

Maximum Water Content: 0.1 %

When the indicated water content is exceeded, the resin must be dried. The drying time is dependent on the drying temperature. In practice a drying time of 6-12 hours at a temperature of 100 - 120°C (depending on the water content of the resin) has been found to be satisfactory.

With the exception of fresh air dryers, all conventional dryers can be used.

PROCESSING INFORMATION

Melt Temperature: 260 - 300 °C

Mold Temperature: 50 - 100 °C

POSTPROCESSING INFORMATION

Tempering :

Temperature: 120 °C

Tempering Time: 4 h

The level of internal strain in injection molded products can be reduced through tempering.

Estrusione Film

PREPROCESSING INFORMATION

Maximum Water Content: 0.1 %

When the indicated water content is exceeded, the resin must be dried. The drying time is dependent on the drying temperature. In practice a drying time of 6-12 hours at a temperature of 100 - 120°C (depending on the water content of the resin) has been found to be satisfactory.

TROGAMID® T5000 nc (nf) - PAIND/INDT

Evonik Industries AG

With the exception of fresh air dryers, all conventional dryers can be used.

PROCESSING INFORMATION

Melt Temperature : 250 - 290 °C

Altre Estrusioni

PREPROCESSING INFORMATION

Maximum Water Content: 0.1 %

When the indicated water content is exceeded, the resin must be dried. The drying time is dependent on the drying temperature. In practice a drying time of 6-12 hours at a temperature of 100 - 120°C (depending on the water content of the resin) has been found to be satisfactory.

With the exception of fresh air dryers, all conventional dryers can be used.

PROCESSING INFORMATION

Melt Temperature : 250 - 290 °C

Estrusione di Profilati

PREPROCESSING INFORMATION

Maximum Water Content: 0.1 %

When the indicated water content is exceeded, the resin must be dried. The drying time is dependent on the drying temperature. In practice a drying time of 6-12 hours at a temperature of 100 - 120°C (depending on the water content of the resin) has been found to be satisfactory.

With the exception of fresh air dryers, all conventional dryers can be used.

PROCESSING INFORMATION

Melt Temperature : 250 - 290 °C

Estrusione Lastre/Fogli

PREPROCESSING INFORMATION

Maximum Water Content: 0.1 %

When the indicated water content is exceeded, the resin must be dried. The drying time is dependent on the drying temperature. In practice a drying time of 6-12 hours at a temperature of 100 - 120°C (depending on the water content of the resin) has been found to be satisfactory.

With the exception of fresh air dryers, all conventional dryers can be used.

PROCESSING INFORMATION

Melt Temperature : 250 - 290 °C

Soffiaggio

PREPROCESSING INFORMATION

Maximum Water Content: 0.1 %

When the indicated water content is exceeded, the resin must be dried. The drying time is dependent on the drying temperature. In practice a drying time of 6-12 hours at a temperature of 100 - 120°C (depending on the water content of the resin) has been found to be satisfactory.

TROGAMID® T5000 nc (nf) - PAIND/INDT

Evonik Industries AG






With the exception of fresh air dryers, all conventional dryers can be used.

PROCESSING INFORMATION



Melt Temperature : 230 - 240 °C
Mold Temperature : 60 - 90 °C

Resistenza chimica



Acidi

-  Acido acetico (5% da massa) (23°C)
-  Acido cloridrico (36% da massa) (23°C)
-  Acido nitrico (40% da massa) (23°C)
-  Acido solforico (38% da massa) (23°C)
-  Acido solforico (5% da massa) (23°C)




Basi

-  Soluzione dell' idrossido del sodio (35% da massa) (23°C)
-  Soluzione dell' idrossido del sodio (1% da massa) (23°C)


Alcool

-  Alcool di isopropile (23°C)
-  Etanolo (23°C)

Idrocarburi

-  n-Hexane (23°C)
-  Toluene (23°C)
-  isoottano (23°C)


Chetoni

-  Acetone (23°C)



Eteri

-  Etere Etilico (23°C)

Combustibili Standard

-  Combust. stand. senza alcool (pref. ISO 1817 liquido C) (23°C)

Altri

-  Acetato etilico (23°C)
-  Glicol etilenico (50% da massa) in acqua (108°C)

Tutti i dati tecnici riportati sono parametri tipici dei materiali, che servono da indicazione. Non sono impegnativi e non rappresentano una specifica del materiale. In caso di domande in merito alle proprietà dei materiali e del loro comportamento, potete rivolgervi all'indirizzo qui sotto riportato:

per PA: Evonik Resource Efficiency GmbH
High Performance Polymers
45674 Marl/Deutschland
Tel: +49 2365 49-9878
evonik-hp@evonik.com
E-Mail: campusplastics@evonik.com

per PMMA: Evonik Performance Materials GmbH

TROGAMID® T5000 nc (nf) - PAIND/INDT
Evonik Industries AG

Marketing / Campus

Kirschenallee

D-64293 Darmstadt

Germany

Phone: +49 - (0) 61 51 / 18-47 11

Fax: +49 - (0) 61 51 / 18-31 77

E-Mail: campusplastics@evonik.com

Internet: <http://www.plexiglas-polymers.com>

Le nostre informazioni rispecchiano le nostre attuali conoscenze ed esperienze al meglio del nostro sapere. Sono comunque da noi fornite senza impegno, con riserva di modifiche nel quadro del progresso tecnico e dell'evoluzione aziendale.

Le nostre informazioni illustrano semplicemente la natura dei nostri prodotti e servizi e non costituiscono alcuna garanzia. L'acquirente non è sollevato dal far verificare con cura funzionalità od opportunità applicative dei prodotti da parte di personale espressamente qualificato.

Ciò vale anche con riferimento alla tutela di diritti protetti di terzi.

La menzione di nomi commerciali di altre aziende non costituisce raccomandazione e non esclude l'utilizzo di altri prodotti affini.

Evonik è produttore mondiale di prodotti in PMMA, distribuiti in Europa, Asia, Africa e Australia con il marchio registrato PLEXIGLAS® e in America con il marchio ACRYLITE®.

® = marchio depositato

PLEXIGAS e PLEXIMID sono marchi depositati della Evonik Röhm GmbH

ACRYLITE® è un marchio depositato della Evonik Cyro LLC, USA.

Salvo Variazioni del programma di consegna o dei dati tecnici.