

Material data sheet for polyamide parts produced by Polyamide Casting.

Materialdatenblatt für Bauteile aus Polyamid, die im Polyamidguss hergestellt werden.

## FIT PA6

Material properties Materialeigenschaften	Value (dry) Wert (trocken)	Value (23°/50% RH) Wert (23°/50% RLF)	Unit Einheit	Test standard Prüfnorm
<b>Tensile stress</b> Streckspannung	82	60	MPa	ISO 527
<b>Elasticity modulus</b> Zug-E-Modul	3300	1800	MPa	ISO 527
<b>Elongation at break</b> Reißdehnung	4	-	%	ISO 527
<b>Charpy-impact strength</b> Schlagzähigkeit nach Charpy	4	-	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
<b>Rockwell hardness D</b> Rockwellhärte D (dry)	M 85	-	-	ISO 2039
Process-related properties Herstellungsspezifische Eigenschaften	Value Wert		Unit Einheit	Test standard Prüfnorm
<b>Density</b> Dichte	1.15		g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
<b>Moisture absorption</b> Feuchtigkeitsaufnahme	2.2 (23°/50% RH) 7 (to saturation)		%	ISO 62
Thermal properties Thermische Eigenschaften	Value Wert		Unit Einheit	Test standard Prüfnorm
<b>Heat deflection temperature (1.80 MPa)</b> Formbeständigkeitstemperatur (1,80 MPa)	80		°C	ISO 75
<b>Heat deflection temperature (0.45 MPa)</b> Formbeständigkeitstemperatur (0,45 MPa)	195		°C	ISO 75
<b>Flammability</b> Brennbarkeit	HB/V2		-	UL94
<b>Melting point</b> Schmelzpunkt	220		°C	ISO 3146
<b>Minimal application temperature</b> minimale Anwendungstemperatur	- 40		°C	-
<b>Maximum application temperature</b> maximale Anwendungstemperatur	160 (temporary) 105 (permanent)		°C	-

Molding materials, the ratio of catalyst and activator parts as well as casting parameters have an effect on the material properties of PA6.

These summarized data have been collected to the best of our knowledge and should only be considered as approximate values.

Mentioned mechanical properties are optimum values according to manufacturer.

Das Formenmaterial, das Verhältnis zwischen Katalysator- und Activator-Anteil ebenso wie die Gießparameter beeinflussen die Materialeigenschaften des PA6.

Demzufolge sind diese nach bestem Wissen zusammengefassten Daten nur als Richtwerte zu betrachten.

Die Angaben sind bestmöglich erreichbare Werte laut Materialhersteller.