

EPLON 6 WHT

Polyamide 6

TEKNİK BİLGİ / DATA SHEET

Malzeme Bilgisi / Material Information

: Bu ürün Eplon 6 Wht katkısız malzemedir ve enjeksiyon kalıplama için uygundur.

: Eplon 6 Wht is an unreinforced polyamide 6 and is suitable for injection moulding.

FİZİKSEL TESTLER / PHYSICAL TESTS

	TEST METHOD	DEĞERLER/VALUES
YOĞUNLUK / DENSITY (23°C)	ISO 1183	1,11-1,14 g/cm ³
KATKI ORANI / ASH CONTENT	ISO 3451	... %
R. VİSKOZİTE / R. VISCOSITY (%96 H ₂ SO ₄)	ISO 307	...
AKIŞKANLIK İNDİSİ / MELT FLOW RATE MVR (260°C/5.0 Kg)	ISO 1133	... cm ³ /10min.
NEM ALMA / MAX. MOISTURE	ISO 62	0,20%
KALIP ÇEKME / MOLD SHRINKAGE - PARALEL/NORMAL (3 mm)	ISO 294-4	1,2 / 1,5 %

SERTLİK TESTİ / HARDNESS TEST

SERTLİK / HARDNESS (SHORE D - 23°C)	ISO 868	75-80 D
---------------------------------------	---------	---------

MEKANİK TESTLER / MECHANICAL TESTS

ÇEKME ESNEKLİK MODÜLÜ / TENSILE MODULUS (23°C)	ISO 527-2	2700-3200 N/mm ²
KOPMA MUKAVEMETİ / TENSILE STRESS AT BREAK (23°C)	ISO 527-2	50-70 N/mm ²
KOPMADAKİ UZAMA / TENSILE STRAIN AT BREAK (23°C)	ISO 527-2	10-25 %
BASMA ESNEKLİK MODÜLÜ / FLEXURAL MOD. (23°C)	ISO 178	2500-2900 N/mm ²
BASMA BÜKÜLME DAYANIM / FLEXURAL STRENGTH (23°C)	ISO 178	70-90 N/mm ²
IZOD DARBE (ÇENTİKLİ) / IZOD IMPACT (NOTCHED / 23°C)	ISO 180/1A	6-8 kJ/m ²
CHARPY DARBE / CHARPY IMPACT (NOTCHED / 23°C)	ISO 179/1eA	6-8 kJ/m ²

ISI TESTLERİ / THERMAL TESTS

ERİME NOKTASI / MELTING POINT	ISO 3146	210-225 °C
HDT (0,45 Mpa)	ISO 75	190 °C
HDT (1,80 Mpa)	ISO 75	65 °C
VICAT (50 N)	ISO 306	200 °C

YANMA VE ELEKTRİKSEL TESTLERİ / FLAMMABILITY AND ELECTRICAL PROPERTIES

YANMA TESTİ / FLAME RETARDENCY (1,6 mm)	UL-94	HB
KIZGIN TEL TESTİ / GLOW WIRE - GWFI (2 mm)	TS EN 60695-2-12	... °C
KIZGIN TEL TESTİ / GLOW WIRE - GWIT (2 mm)	TS EN 60695-2-13	... °C
CTI (SOLUTION A)	IEC 60112	... V

TEST KOŞULLARI / TEST CONDITIONS

Laboratuvar koşulları 23 ±2°C, 45-55 % RH dir. Bu ortamda kuru olarak (DAM olarak) yapılmıştır.

Laboratuvar conditions are 23 ±2°C and 45-55 % RH. Also tests are made dry as molded (DAM).

ÇALIŞMA KOŞULLARI / PROCESSING CONDITIONS

Malzeme enjeksiyon çalışma sıcaklığı 240°C' dir. Hammaddenin kurutma sıcaklığı 80°C olup ortalama kurutma süresi 2-4 saattir.

Recommended injection moulding temperature is 240°C. Drying temperature of raw material is 80°C and average drying time is 2-4 hours.

ONAY / APPROVAL

The information in this datasheet is given in good faith but without warranty. These data do not release you from the obligation to test our products as to their suitability for the intended processes and uses. The application, use and processing of our products and the products manufactured by you are beyond our control and, therefore, entirely your own responsibility. Eplamid , Eplon , Epoplen and Epimix are registered name of Epsan Plastik San. Tic. A.Ş.

Bu Teknik Bültende belirtilen bilgiler güvenli bir şekilde test edilerek verilmiştir fakat EPSAN Plastik farklı şartlar altında elde edilebilecek değerlerden sorumlu tutulamaz. Ürünümüzün kullanımında ve sizin tarafınızdan üretilen ürünler bizim kontrolümüz dışında olduğu için sorumluluk tamamen size aittir. Eplamid , Eplon , Epoplen and Epimix Epsan Plastik Tic. A.Ş. 'nin patentli ürünüdür. Elektronik ortamda hazırlanan raporlarda imza gerektirmez.

HAZIRLAYAN	HAZIRLAMA TARİHİ	DEĞİŞİKLİK NO	DEĞİŞİKLİK TARİHİ	FORM NO
KALİTE YÖNETİM TEMSİLCİSİ	20.08.2003	8	18.08.2011	F03T05P04