

PA6.6 GF30 Polyamide extrudé chargé de fibre de verre

DÉSIGNATION NORMALISÉE

- Polyamide extrudé chargé de fibre de verre.

TYPE DE PRODUIT

- Thermoplastique semi-cristallin.

COULEURS

- Noir.

CARACTÉRISTIQUES

- Points forts :

PA6.6 renforcé de 30% de fibre de verre.

Très bonne usinabilité.

Résistance et dureté exceptionnellement élevées sur un vaste domaine de températures.

Résistance mécaniques, rigidité, résistance au fluage et stabilité dimensionnelle supérieures au PA6.6.

Très bonne résistance aux hydrocarbures, substances alcalines, graisses, huiles, carburants, éthers, esters, cétones.

- Points faibles :

Aucune résistance aux halogènes, acides minéraux et certains acides organiques, oxydants.

DOMAINES D'APPLICATIONS TYPES

- Pièces soumises à des efforts mécaniques et à de fortes températures d'utilisation.

- Etc.

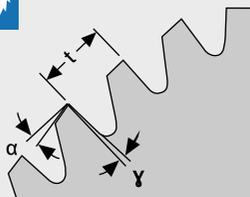
GÉNÉRALES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Densité	DIN EN ISO 1183-1	1,32	g/cm ³
Absorption d'humidité	DIN EN ISO 62	1,7	%
MÉCANIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527	100	MPa
Allongement à la rupture	DIN EN ISO 527	5	%
Module d'élasticité à la traction	DIN EN ISO 527	5000	MPa
Résistance au choc ⁽⁴⁾	DIN EN ISO 179	6	kJ/m ²
Dureté à la bille	DIN EN ISO 2039-1	210	MPa
Dureté shore D	DIN EN ISO 868	86	Echelle D
Coefficient de frottement à sec		-	
Taux d'usure ou Sand-Slurry		-	µm/km
THERMIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Température de fusion	ISO 11357-3	260	°C
Conductibilité thermique	DIN 52612-1	0,24	W / (m * K)
Capacité thermique spécifique	DIN 52612	1,5	kJ / (kg * K)
Coefficient de dilatation thermique linéaire	DIN 53752	50	10 ⁻⁴ K ⁻¹
Température d'utilisation à long terme	Moyenne	-20 à 120	°C
Température d'utilisation à court terme	Moyenne	200	°C
Température de déformation sous charge	DIN EN ISO 75 méthode A	150	°C
ÉLECTRIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Constante diélectrique	IEC 60250	-	-
Facteur de perte diélectrique 50Hz	IEC 60250	-	-
Résistivité volumique	IEC 60093	-	Ω*cm
Résistivité superficielle	IEC 60093	-	Ω
Résistance aux courants de cheminement CTI	IEC 60112	-	-
Rigidité diélectrique	IEC 60243	-	kV/mm

4. Charpy-entaillé.

Caractéristiques d'usinage PA6.6 GF30 Polyamide extrudé chargé de fibre de verre



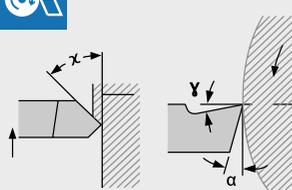
Scier



	mini	maxi
α	15	30
γ	10	15
ν	30	100
t	3	5



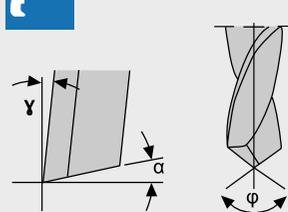
Tourner



	mini	maxi
α	6	8
γ	2	8
χ	45	60
ν	150	200
S	0,1	0,5



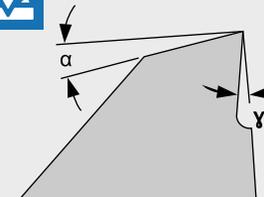
Percer



	mini	maxi
α	6	6
γ	5	10
ϕ	120	
ν	80	100
S	0,1	0,3



Fraisier



	mini	maxi
α	15	30
γ	6	10
ν	80	500

Symbole	α	χ	γ	ϕ	ν	t	S
Désignation	Angle de dépouille	Angle de réglage	Angle de dégagement	Angle de pointe	Vitesse de coupe	Pas	Avance
Unité	°	°	°	°	m/min	mm	mm/U mm/r mm/tr

Préchauffage 80 °C à partir du diamètre : 60 mm - Particularité d'outillage : Scie à ruban ou à arc - Outils au carbure.