

PA6FR Polyamide extrudé difficilement inflammable

DÉSIGNATION NORMALISÉE

- Polyamide extrudé difficilement inflammable.

TYPE DE PRODUIT

- Thermoplastique semi-cristallin.

COULEURS

- Naturel, noir.

CARACTÉRISTIQUES

- Points forts :

Indice d'oxygène très élevé, de 40 % (LOI - Limiting Oxygen Index).

Difficilement inflammable (V0 selon UL 94).

Sans halogènes.

Faible densité (1,17 g/cm³).

Rigidité et stabilité élevées.

Haute stabilité dimensionnelle.

Bonnes propriétés de glissement et de résistance à l'usure.

Facilement usinable.

Conforme EN 45545-2.

DOMAINES D'APPLICATIONS TYPES

- Construction de véhicules ferroviaires

- Industrie aéronautique

- Construction navale

- Exploitation minière

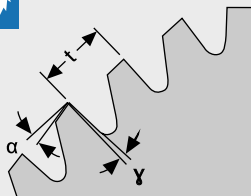
- Industrie électrique.

- Etc.

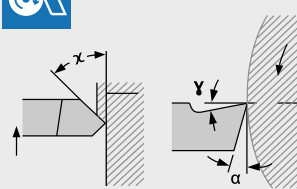
GÉNÉRALES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Densité	DIN EN ISO 1183-1	1,17	g/cm ³
Absorption d'humidité	DIN EN ISO 62	3	%
Flammabilité	UL 94	V0 / V0	
MÉCANIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527	82	MPa
Allongement à la rupture	DIN EN ISO 527	3	%
Module d'élasticité à la traction	DIN EN ISO 527	3200	MPa
Résistance au choc ⁽⁴⁾	DIN EN ISO 179	≥3	kJ/m ²
Dureté à la bille	DIN EN ISO 2039-1	-	MPa
Dureté shore D	DIN EN ISO 868	83	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	222	°C
Conductibilité thermique	DIN 52612-1	-	W / (m * K)
Capacité thermique spécifique	DIN 52612	1,70	kJ / (kg * K)
Coefficient de dilatation thermique linéaire	DIN 53752	90	10 ⁻⁴ K ⁻¹
Température d'utilisation à long terme	Moyenne	-20 à +85	°C
Température d'utilisation à court terme	Moyenne	160	°C
Température de déformation sous charge	DIN EN ISO 75 méthode A	65	°C
ÉLECTRIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Constante diélectrique	IEC 60250	-	-
Facteur de perte diélectrique 50Hz	IEC 60250	-	-
Résistivité volumique	IEC 60093	10 ¹³	Ω*cm
Résistivité superficielle	IEC 60093	10 ¹⁶	Ω
Résistance aux courants de cheminement CTI	IEC 60112	-	-
Rigidité diélectrique	IEC 60243	-	kV/mm

4. Charpy-entaillé.

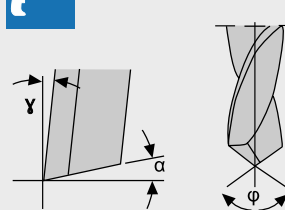
Caractéristiques d'usinage PA6FR Polyamide extrudé difficilement inflammable

 Scier


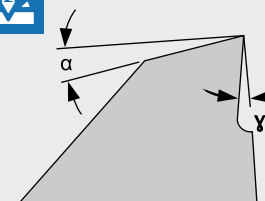
	mini	maxi
α	20	30
γ	2	5
ν	40	100
t	3	8

 Tourner


	mini	maxi
α	6	10
γ	0	5
χ	45	60
ν	250	500
S	0,1	0,5

 Percer


	mini	maxi
α	5	15
γ	10	20
ϕ	90	
ν	50	150
S	0,1	0,3

 Fraiser


	mini	maxi
α	10	20
γ	5	15
ν	250	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 : 130 mm - Particularité d'outillage : Néant.