

PA6 – Polyamide 6 PA6 FR

**AKROMID® B3 1 FR natur (6437)**

Zug-E-Modul

**3500 MPa**

1 mm/min

ISO 527-2

Streckspannung

**75 MPa**

50 mm/min

ISO 527-2

Charpy Schlagzähigkeit

**85 kJ/m<sup>2</sup>**

23°C

ISO 179-1/1eU

AKROMID® B3 1 FR natur (6437) ist ein bei UL in all colors gelistetes, unverstärktes, wärmostabilisiertes und halogenfrei flammgeschütztes Polyamid 6

**Typische Anwendungsgebiete**

Gehäuse, Verschlüsse und Kabelbinder in der Elektro- und Elektronikindustrie

**Zulassungen****Mechanische Eigenschaften**

Zug-E-Modul (1 mm/min | ISO 527-2)

trocken

3500 MPa

konditioniert

1400 MPa

Streckspannung (50 mm/min | ISO 527-2)

trocken

75 MPa

konditioniert

40 MPa

Bruchdehnung (50 mm/min | ISO 527-2)

trocken

&gt;10 %

konditioniert

&gt;50 %

Charpy Schlagzähigkeit (23°C | ISO 179-1/1eU)

trocken

85 kJ/m<sup>2</sup>

konditioniert

o.B.

Charpy Kerbschlagzähigkeit (23°C | ISO 179-1/1eA)

trocken

5 kJ/m<sup>2</sup>

konditioniert

11 kJ/m<sup>2</sup>**Thermische Eigenschaften**

Schmelzpunkt (DSC, 10K/min | DIN EN 11357-1)

220 °C

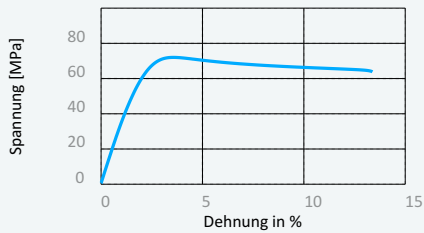
Thermischer Längenausdehnungskoeffizient in Fließrichtung (23°C bis 80°C | ISO 11359-1/2) 0,78 1,0E-4/K

Thermischer Längenausdehnungskoeffizient quer zur Fließrichtung (23°C bis 80°C | ISO 11359-1/2) 0,78 1,0E-4/K

**Haftungsausschluss:**

Alle auf dieser Website gemachten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen konkreten Einzelfall kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Verarbeiter und Anwender werden durch unsere Angaben nicht von Versuchen und eigenen Prüfungen für den konkreten Einsatzfall befreit. AKRO®, AKROMID®, AKROLEN®, AKROLOY®, AKROTEK®, ICX® und PRECITE® sind registrierte Marken der Feddersen-Gruppe.

Spannungs-Dehnungs-Diagramm bei 23°C

**Brandverhalten****Brennbarkeit (UL 94)**

0,4mm Wandstärke  
0,8mm Wandstärke  
1,6mm Wandstärke  
3,2mm Wandstärke

V-0 Klasse  
V-0 Klasse  
V-0 Klasse  
V-0 Klasse

**GWFI (IEC 60695-2-12)**

0,4mm Wandstärke  
0,8mm Wandstärke  
1,6mm Wandstärke  
3,2mm Wandstärke

960 °C  
960 °C  
960 °C  
960 °C

**GWIT (IEC 60695-2-13)**

0,4mm Wandstärke  
0,8mm Wandstärke  
1,6mm Wandstärke  
3,2mm Wandstärke

775 °C  
750 °C  
750 °C  
775 °C

**HWI (UL 746A)**

0,4mm Wandstärke  
0,8mm Wandstärke  
1,6mm Wandstärke  
3,2mm Wandstärke

4 PLC  
4 PLC  
0 PLC  
0 PLC

**HAI (UL 746A)**

0,4mm Wandstärke  
0,8mm Wandstärke  
1,6mm Wandstärke  
3,2mm Wandstärke

0 PLC  
0 PLC  
0 PLC  
0 PLC

**Sauerstoffindex (ISO 4589-2)**

>32 %

**Brennrate (<100 mm/min) (> 1 mm Dicke | FMVSS 302)**

+

**Schutz Schiene (EN 45545-2)**

R22/R23/24/26 HL3

**Allgemeine Eigenschaften****Dichte (23°C | ISO 1183)**

1,17 g/cm<sup>3</sup>

**Verarbeitungsschwindigkeit (längs | ISO 294-4)**

0,9-1,1 %

**Verarbeitungsschwindigkeit (quer | ISO 294-4)**

1,0-1,2 %

**Elektrische Eigenschaften****Vergleichszahl der Kriechwegbildung, CTI (Prüfliquidität A | IEC 60112)**

>600 V

**Elektrische Durchschlagfestigkeit (3 mm | IEC 60243)**

10 kV/mm

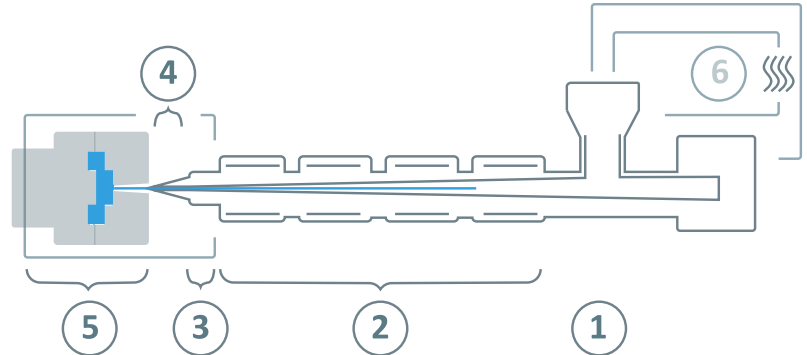
**Haftungsausschluss:**

Alle auf dieser Website gemachten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen konkreten Einzelfall kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Verarbeiter und Anwender werden durch unsere Angaben nicht von Versuchen und eigenen Prüfungen für den konkreten Einsatzfall befreit. AKRO®, AKROMID®, AKROLEN®, AKROLOY®, AKROTEK®, ICX® und PRECITE® sind registrierte Marken der Feddersen-Gruppe.

PA6 – Polyamide 6 PA6 FR

**AKROMID® B3 1 FR natur (6437)****Verarbeitungshinweis**

Die angegebenen Werte sind Richtwerte, mit zunehmendem Füllgehalt sind die höheren Werte anzustreben. Zur Trocknung empfehlen wir ausschließlich Trockenluft- oder Vakuumtrockner. Zu starke Trocknung kann zu Füll- u. Oberflächenproblemen führen.



⑥	Trocknungszeit	2 - 4 h
	Trocknungstemperatur ( $\tau \leq -30^\circ\text{C}$ )	80°C
	Verarbeitungsfeuchte	0,02 - 0,08%
①	Einzug	60 - 80°C
②	Temperatur Zone 1 - Zone 4	220 - 260°C
③	Düsentemperatur	230 - 270°C
④	Schmelzetemperatur	240 - 270°C
⑤	Werkzeugtemperatur	60 - 80°C
→	Nachdruck, spezifisch	300 - 800 bar
←	Staudruck, spezifisch	30 - 100 bar
	Einspritzgeschwindigkeit	mittel
	Schneckendrehzahl	5 - 10 m/min

**Haftungsausschluss:**

Alle auf dieser Website gemachten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen konkreten Einzelfall kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Verarbeiter und Anwender werden durch unsere Angaben nicht von Versuchen und eigenen Prüfungen für den konkreten Einsatzfall befreit. AKRO®, AKROMID®, AKROLEN®, AKROLOY®, AKROTEK®, ICX® und PRECITE® sind registrierte Marken der Feddersen-Gruppe.