

Frittage PA chargé 30 % Verre

Description et utilisation

Polyamide 12 chargé **30 % verre** permettant le prototypage de pièces ayant un objectif fonctionnel (clipage, charnière, ...), validation d'assemblage, d'encombrement et/ou de tenue mécanique et en température. Pas de déformation, même sur des pièces peu nervurées.

Applications courantes

Corps de chauffe
Carters de tous types
Connecteurs électriques

Clips très toniques
Plateaux de convoyage
Pièces injectées diverses

Propriétés mécaniques

Description	Méthode	PA chargé 30 % Verre
Module d'élasticité en traction	DIN EN ISO 527	3200 ± 200 MPa
Contrainte de rupture en traction	DIN EN ISO 527	48 ± 3 MPa
Allongement à la rupture	DIN EN ISO 527	6 % ± 3
Module d'élasticité en flexion	DIN EN ISO 178	2100 ± 150 MPa
Résistance aux chocs - Charpy	DIN EN ISO 179	35 ± 6 kJ/m ²
Essai de résilience - Charpy	DIN EN ISO 179	5.4 ± 0.6 kJ/m ²
Résistance aux chocs - Izod	DIN EN ISO 180	21.3 ± 1.7 KJ/m ²
Essai de résilience - Izod	DIN EN ISO 180	4.2 ± 0.3 kJ/m ²
Dureté à la bille	DIN EN ISO 2039	98
Dureté Shore D	DIN 53505	80 ± 2

Propriétés thermiques

Description	Méthode	PA chargé 30 % Verre
Point de fusion	DIN 53736	172 - 180 °C
Température de ramollissement Vicat B/50	DIN EN ISO 306	166 °C
Température de ramollissement Vicat A/50	DIN EN ISO 306	179 °C

Détails Frittage

Capacité machine : 200 x 250 x 320 mm
Délai standard : 3 jours

Précision : ± 0.15 mm si < 150 mm
± 0.20 % si > 150 mm