

3 | TECHNISCHE DATEN

NYLAFORCE® B 50 Z

Die Ergebnisse des Zugversuchs von *NYLAFORCE® B50 Z* geben das Leistungspotenzial dieses neuartigen Werkstoffs nur unvollkommen wieder. Während beim Zugversuch nur ein einachsiger Spannungszustand erfasst wird, treten bei realen Anwendungen fast immer mehrachsige Spannungszustände auf. Erst bei diesen praxisrelevanten Beanspruchungen kann *NYLAFORCE® B50 Z* seine tatsächliche Leistungsfähigkeit deutlich aufzeigen. Neben seinem hohen Absorptionsvermögen für kinetische Energie besitzt *NYLAFORCE® B50 Z* eine hervorragende Dauerschwingfestigkeit. Die vorliegende Wöhlerlinie beschreibt das Verhalten für eine Frequenz von 8 Hertz.

Verarbeitungshinweise

NYLAFORCE® B 50 Z lässt sich auf allen gängigen Spritzgießmaschinen verarbeiten. Es gelten grundsätzlich die gleichen Verarbeitungsbedingungen wie bei glasfaserverstärkten Standardpolyamiden, die Plastifiziereinheit sollte wegen der hohen Abrasivität der Glasfasern unbedingt aus einem verschleißfesten Material bestehen.

Um eine homogene Massetemperatur und konstante Teilegeometrie zu erreichen, darf das Spritzvolumen maximal 70% der Maschinenkapazität betragen. Offene Düsen sind Verschlussdüsen vorzuziehen.

NYLAFORCE® B 50 Z wird nach der Herstellung trocken in feuchtigkeitsdichte Gebinde verpackt. Die Lagerung soll geschützt in trockenen Räumen erfolgen.

Materialtrocknung: Für *NYLAFORCE® B 50 Z* empfehlen wir die Trocknung in einem Vakuum- oder Trockenluftofen. Die Trocknungszeit sollte ca. 4 Stunden bei einer Temperatur von 80 bis 90 °C betragen.

Empfohlene Maschinenparameter | Werkzeugtemperierung

Parameter	Bereich	Empfehlung
Massetemperatur	250 bis 320 °C	290 °C
Fülldruck	800 bis 1500 bar	1200 bar
Einspritzgeschwindigkeit	hoch	hoch
Werkzeugtemperatur	80 bis 140 °C	140 °C

Die angegebenen Werte dienen nur zur Orientierung. Die tatsächlich erforderlichen Werte sind insbesondere von der Geometrie und der gewünschten Qualität des Spritzteils abhängig.