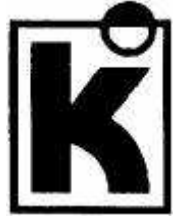


# Verarbeitungshinweise



## für Kiamid 6.6 (PA6.6)



Kiamid 6.6 in den Modifikationen:   schwarz  
  natur  
  trockenschlagzäh  
  eingefärbt  
  verstärkt

ist ein Polyamidcompound in NT- Qualität.

Dieses wird in Spritzgießverfahren verarbeitet und kann auf allen herkömmlichen Spritzgießmaschinen eingesetzt werden. Dabei können offene Düsen oder Verschlussdüsen zum Einsatz kommen. Eine intakte Rückstromsperre sollte vorhanden sein.

Folgende Temperaturführung gilt als Richtwert für Spritzgießmaschinen:

- Einfüllzone des Zylinders:   ca.   40 –   50°C
- Zylinderzone:                ca.   260 – 290°C
- Düse:                         ca.           290°C

Die Temperatur sollte von der Einzugszone bis zur Düse gleichmäßig um 10 – 15°C ansteigen.

Bei verstärkten Polyamiden z.B. PA6 GF30 sind die Temperaturen ca. 20°C höher zu wählen.

Werkzeugtemperatur:                Temperierung bei 60 – 90°C  
Vortrocknungszeit:                 6 – 8 Stunden  
Vortrocknungstemperatur:         80°C  
(falls Vortrocknung notwendig)