

# WERKPRÜFZEUGNIS DIN EN 10204 2.2

## LAURAMID® FPM TYP A

Lauramid® FPM Typ A ist ein aus reinem Laurinlactam durch Lactamguss hergestelltes hochmolekulares, hochkristallines Polyamid 12. Die niedrigviskose Schmelze wird drucklos in eine Form gegossen und dort auspolymerisiert. Verfahrenstechnisch ist die Verarbeitung von Regeneraten ausgeschlossen.

EIGENSCHAFT	PRÜFVORSCHRIFT	WERT	EINHEIT
Dichte	DIN EN ISO 1183	1.025	kg/m <sup>3</sup>
Streckspannung	DIN EN ISO 527	51-58	Mpa
Streckdehnung	DIN EN ISO 527	9-13	%
Bruchfestigkeit	DIN EN ISO 527	30-40	Mpa
Bruchdehnung	DIN EN ISO 527	>200	%
Zug-E-Modul	DIN EN ISO 527	1800-2000	Mpa
Druck-E-Modul	DIN EN ISO 604	1400-1800	Mpa
Duckfestigkeit	DIN EN ISO 604	54-58	Mpa
Wasseraufnahme (bei Wassereinlagerung)	DIN EN ISO 62	1.4	%
Vicat B 50	DIN EN ISO 306	172-180	°C
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	DIN EN ISO 179	(+23 °C)	15-28
		(-30 °C)	8-18
Richtwerte gültig für Lauramid® naturfarben. Prüfkörper spangebend aus Halbzeug, luftfeucht.			

**Lauramid® FPM Typ A** zeichnet sich durch eine sehr geringe Wasseraufnahme, eine gute Hydrolysebeständigkeit, eine sehr gute Maßhaltigkeit, Verschleißfestigkeit und Chemikalienbeständigkeit sowie ein hervorragendes Kriechverhalten aus. Lauramid® FPM Typ A ist schlagzäh modifiziert.

**Anwendungsbeispiele:** Metallverbundkonstruktionen für Zahn-, Schnecken- und Kettenräder, Laufrollen, Walzen, Propeller, Metallverbund-Halbzeuge, sonstige Halbzeuge, Dichtungen.

**Herstellerspezifische Besonderheiten:** Gegossene Teile der Firma Handtmann Elteka unterliegen einer Röntgenkontrolle.

**Albert Handtmann Elteka GmbH & Co. KG**

Marco Baisch B.Sc.  
Hubertus-Liebrecht-Straße 21  
88400 Biberach  
Deutschland

Tel.: +49 7351 342-7136

Fax: +49 7351 342-7159

marco.baisch@handtmann.de

**www.handtmann.de/Kunststofftechnik**