

# **CERANYL**

**Glasfaserverstärkte Polyamide für  
höchste Ansprüche**

# Allgemeines

Unter dem Handelsnamen CERANYL liefert Godiplast Polyamide mit deutlich verbesserten mechanischen Eigenschaften.

So liegen die Werte des E-Moduls und der Bruchspannung von CERANYL wesentlich über den Werten konventionell gefertigter Compounds bei zugleich geringerer Temperaturabhängigkeit.

Erreicht wird dies durch ein neu entwickeltes Fertigungsverfahren, welches eine äußerst intensive Einbringung der Glasfasern in das Basismaterial PA6 oder PA66 ermöglicht. Ein sehr hoher Glasfaser-Imprägnierungsgrad auch bei hoher Faserkonzentration ist die Folge.

CERANYL nimmt relativ wenig Feuchtigkeit auf. Hieraus resultieren eine hohe Maß- und Eigenschaftenstabilität gerade bei wechselnden Umgebungseinflüssen.

Hinsichtlich der chemischen Beständigkeit ist CERANYL vergleichbar mit anderen teilkristallinen Polyamiden, d.h. es besitzt eine gute Beständigkeit gegen Öle, Fette, Kraftstoffe, niedere Alkohole, Ester, Ketone, Chlorwasserstoffe, verdünnte organische Säuren und die meisten Laugen.

## Eigenschaften im Überblick

- **hohe Festigkeit auch bei erhöhten Temperaturen**  
auch bei hohen Temperaturen hat CERANYL eine enorme Festigkeit
- **hohes E-Modul auch bei erhöhten Temperaturen**  
bei hohen Temperaturen hat CERANYL ein deutlich höheres E-Modul als vergleichbare Polyamide
- **geringe Feuchtigkeitsaufnahme (geringe Wasseraufnahme)**  
wenig Feuchtigkeitsaufnahme, dadurch hohe Maß- und Eigenschaftsstabilität bei wechselnden Umgebungseinflüssen
- **geringe Restfeuchte**  
liegt im Durchschnitt bei 0,2 %
- **niedrige Werkzeugtemperaturen**  
CERANYL erlaubt niedrige Werkzeugtemperaturen (80°C statt 140°C)

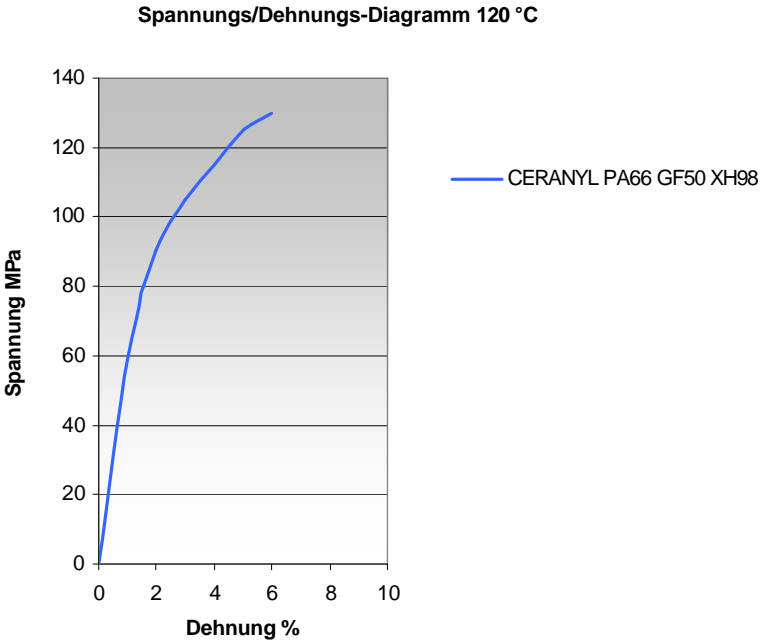
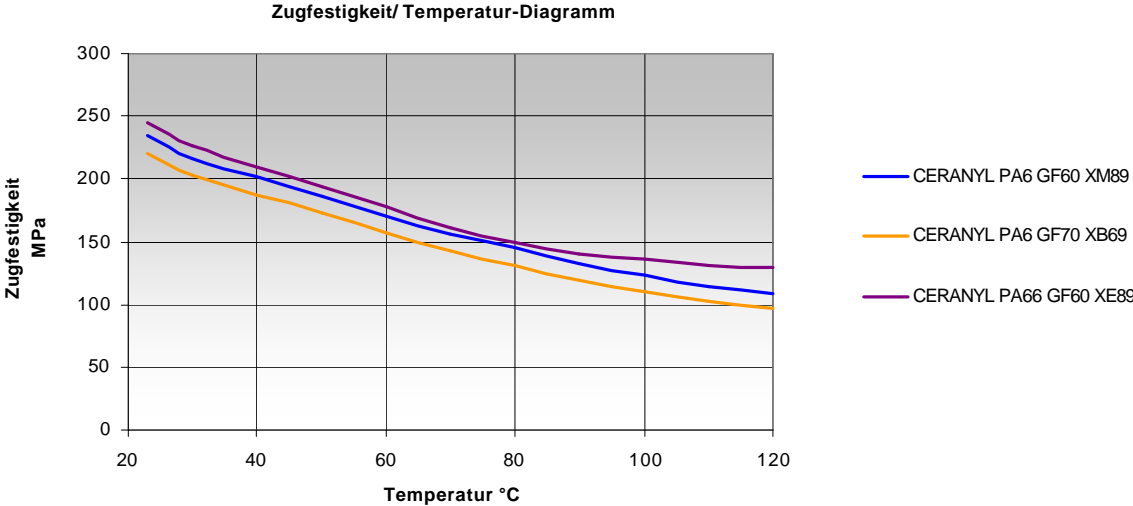
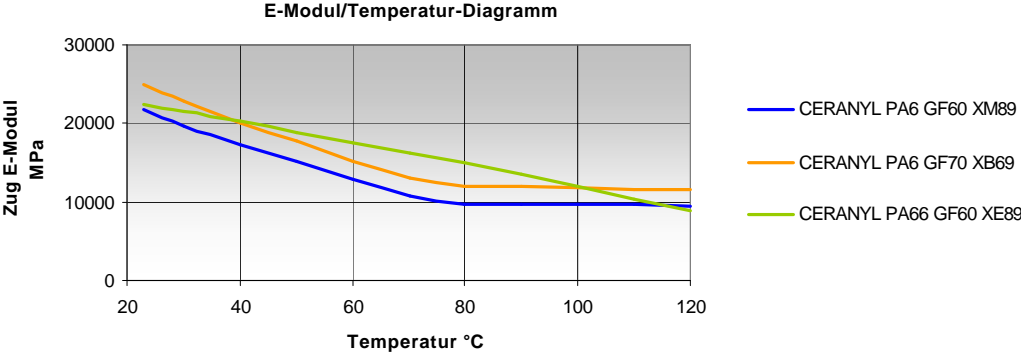
CERANYL lässt sich in V0 und halogenfrei einstellen.

Entsprechend den Wünschen des Kunden kann CERANYL in allen Farben eingefärbt werden.

## Produktübersicht

<b>CERANYL PA6 GF50 XL97</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ hohe Formstabilität</li><li>■ sehr gute Oberflächenqualität</li><li>■ sehr hohe Schlagzähigkeit</li></ul>
<b>CERANYL PA6 GF60 XM89</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ sehr hohe Formstabilität</li><li>■ sehr gute Oberflächenqualität</li><li>■ sehr hohe Festigkeit</li></ul>
<b>CERANYL PA6 GF70 XB69</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ höchste Formstabilität</li><li>■ sehr gute Oberflächenqualität</li></ul>
<b>CERANYL PA66 GF50 XH98</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ hohe Formstabilität</li><li>■ sehr hohe Schlagzähigkeit</li><li>■ sehr hohe Festigkeit</li><li>■ sehr niedrige Feuchtigkeitsaufnahme</li></ul>
<b>CERANYL PA66 GF60 XE89</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ sehr hohe Formstabilität</li><li>■ sehr hohe Festigkeit</li><li>■ sehr niedrige Feuchtigkeitsaufnahme</li></ul>

# Weitere spezifische Eigenschaften



# Anwendungsbeispiele

Technische Teile in den Bereichen

- **Elektrotechnik**  
Navigationssysteme, Messinstrumente, Lüfter
- **Haushaltsgeräte**  
Pumpen, Dampfstrahl- und Bügelgeräte, Befeuchtungssysteme, Wasch- und Spülmaschinen
- **Automobiltechnik**  
Kühler, Rückspiegel, Griffe und Hebel, Klimaanlage, Drehgelenke, Beleuchtungskörper, Gepäckträger
- **Maschinenbau**  
Motorgehäuse, Kompressoren, Getriebe, Vorschubsysteme, Muttern, Schrauben und Nadeln
- **Sonstige**  
Taucherausrüstung, Messerschaft, DVD-Player, Fahrradgetriebe

## Verarbeitungshinweise

CERANYL lässt sich auf allen gängigen Spritzgießmaschinen verarbeiten. Es gelten grundsätzlich die gleichen Verarbeitungsbedingungen wie die für glasfaserverstärkte Standardpolyamide. Die Plastifiziereinheit sollte aus einem verschleißfesten Material bestehen. Offene Düsen sind Verschlussdüsen vorzuziehen.

Verarbeitungsparameter:

Massetemperatur 280 - 310 °C bei CERANYL PA66 GF50 XH98  
CERANYL PA66 GF60 XE89

Massetemperatur 250 - 290 °C bei CERANYL PA6 GF50 XL97  
CERANYL PA6 GF60 XM89  
CERANYL PA6 GF70 XB69

Fülldruck 800 bis 1500 bar  
Einspritzgeschwindigkeit hoch

Materialtrocknung:

CERANYL wird zum Schutz vor Feuchtigkeit in aluminiumkaschierten Papiersäcken geliefert.

Bei längere Zeit geöffneten Säcken sollte eine Trocknung mit einem Vakuum- oder Trockenluftofen durchgeführt werden.

Bei Verwendung eines Trockenluftofens sollte die Trocknungszeit bei einer Temperatur von 80 bis 90°C ungefähr 4 Std. betragen.

# Anwendungstechnischer Service

Die Anwendungstechnik der Firma GODIPLAST berät und unterstützt Sie bei:

- der Werkstoffauswahl
- der Konstruktion der Werkzeuge
- der Optimierung der Verarbeitungsbedingungen

## Kontakt

**GODIPLAST**  
KUNSTSTOFF-ROHSTOFFE GMBH

GODIPLAST GmbH  
Kunststoff-Rohstoffe  
Holzer Platz 3  
D - 66265 Holz  
Deutschland

Telefon: +49 (0) 6806-85021-0  
Telefax: +49 (0) 6806-85021-15  
E-Mail: [info@godiplast.de](mailto:info@godiplast.de)  
Website: [www.godiplast.de](http://www.godiplast.de)

### Schwesterunternehmen:

**LORPLAST**  
MONDE THERMOPLASTIQUE

LORPLAST Sarl  
27 rue du Champ de Mars  
F - 57200 Sarreguemines  
Frankreich

Telefon: +33 (0) 3.87.98.70.00  
Telefax: +33 (0) 3.87.98.84.00  
E-Mail: [info@lorplast.com](mailto:info@lorplast.com)

Die genannten Werte sind Durchschnittswerte, die durch eine Fülle von möglichen Einflüssen (Pigmente, Additive, o.ä.) verändert werden können. Eine Gewähr für genannte Werte kann deshalb generell nicht gegeben werden. Sie entbinden den Verarbeiter nicht von der Verpflichtung der Eignungsprüfung der Produkte für den jeweiligen Einsatzzweck.