

## SAXAMID 236Q30

**SAXAMID 236Q30** ist eine schlagzähmodifizierte Polyamid 6.6 Spritzgiesstyp mit sehr guter Fließfähigkeit für Applikationen, bei welchen hohe Schlagzähigkeit gefragt ist.

*SAXAMID 236Q30 is a impact-modified polyamide 6.6 injection-molding-grade with very good flow properties. This grade is suitable for applications requiring high toughness.*

| Eigenschaft<br><i>Property</i>                              | Einheit<br><i>Unit</i> | Norm<br><i>Norm</i> | Bedingungen*<br><i>Conditions</i> | Wert<br><i>Value</i> |
|---|------------------------|---------------------|-----------------------------------|----------------------|
| <b>Zugfestigkeit</b> - Tensile Strength                     | N/mm <sup>2</sup>      | ISO 527-1           | 50 mm/min                         | <b>70</b>            |
| <b>Bruchdehnung</b> - Strain at Break                       | %                      | ISO 527-1           | 50 mm/min                         | <b>6</b>             |
| <b>Zugmodul</b> - Tensile Modulus                           | N/mm <sup>2</sup>      | ISO 527-1           | 1 mm/min                          | <b>2600</b>          |
| <b>Biegefestigkeit</b> - Flexural Strength                  | N/mm <sup>2</sup>      | ISO 178             | 2 mm/min                          | <b>93</b>            |
| <b>Biegemodul</b> - Flexural Modulus                        | N/mm <sup>2</sup>      | ISO 178             | 2 mm/min                          | <b>2050</b>          |
| <b>CHARPY Schlagzähigkeit</b> - Impact Strength             | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eU         | 23°C                              | <b>n.b.</b>          |
| <b>CHARPY Schlagzähigkeit</b> - Impact Strength             | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eU         | -30°C                             | <b>n.b.</b>          |
| <b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eA         | 23°C                              | <b>18</b>            |
| <b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eA         | -30°C                             | <b>14</b>            |
| <b>IZOD Schlagzähigkeit</b> - Unnotched Impact Strength     | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO180/1U           | 23°C                              | <b>n.b.</b>          |
| <b>IZOD Schlagzähigkeit</b> - Unnotched Impact Strength     | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO180/1U           | -30°C                             | <b>n.b.</b>          |
| <b>IZOD Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength   | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO180/1A           | 23°C                              | <b>17</b>            |
| <b>IZOD Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength   | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO180/1A           | -30°C                             | <b>13</b>            |
| <b>Vicat B/120</b>  | °C                     | ISO 306             |                                   | <b>213</b>           |
| <b>HDT A 1.8 MPa T<sub>FF</sub></b>                         | °C                     | ISO 75-1 A          | 80*10*4 s=60mm                    | <b>70</b>            |
| <b>Viskositätszahl</b> – Viscosity number                   | ml/g                   | ISO 307             | H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>    | <b>150</b>           |
| <b>Dichte</b> – Density                                     | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183            |                                   | <b>1,10</b>          |
| <b>Verarbeitungshinweise</b> - Processing                   |                        |                     |                                   |                      |
| Vortrocknung - Pre Drying                                   | 80°C                   | 2-6h                |                                   |                      |
| Max. Restfeuchte – Max. Moisture Content                    | <0,2%                  |                     |                                   |                      |
| Empfohlene Masstemperatur - Melt Temperature                | 270-300°C              |                     |                                   |                      |
| Empfohlene Werkzeugtemperatur - Mold Temperature            | 70-90°C                |                     |                                   |                      |

\* Prüfstab wenn nicht anders angegeben: trocken - test specimen if not differently indicated: dry as molded  
Prüfumgebung - test environment: 23°C/50% relH  
Alle Messwerte beziehen sich auf Naturmaterial - Test results refer to natural color material