

## SAXAMID 236Q31

**SAXAMID 236Q31** ist eine schlagzähmodifizierte Polyamid 6.6 Spritzgiesstyp mit sehr guter Fließfähigkeit und sehr hoher Schlagzähigkeit.

*SAXAMID 236Q31 is a impact-modified polyamide 6.6 injection-molding-grade with very good flow properties and very high toughness.*

Eigenschaft <i>Property</i>	Einheit <i>Unit</i>	Norm <i>Norm</i>	Bedingungen* <i>Conditions</i>	Wert <i>Value</i>
<b>Zugfestigkeit - Tensile Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	50 mm/min	<b>60</b>
<b>Bruchdehnung - Strain at Break</b>	%	ISO 527-1	50 mm/min	<b>7</b>
<b>Zugmodul - Tensile Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	1 mm/min	<b>2200</b>
<b>Biegefestigkeit - Flexural Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>80</b>
<b>Biegemodul - Flexural Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>1900</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C	<b>n.b.</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	-30°C	<b>n.b.</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C	<b>57</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	-30°C	<b>20</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	23°C	<b>n.b.</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	-30°C	<b>n.b.</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	23°C	<b>50</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	-30°C	<b>19</b>
<b>Vicat B/120</b>	°C	ISO 306		<b>196</b>
<b>HDT A 1.8 MPa T<sub>FF</sub></b>	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	<b>67</b>
<b>Viskositätszahl – Viscosity number</b>	ml/g	ISO 307	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	<b>150</b>
<b>Dichte – Density</b>	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183		<b>1,08</b>
<b>Verarbeitungshinweise - Processing</b>				
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				