

PA6.6/6 – Polyamide 6.6/6 PA66 + PA6 GF 50

AKROMID® C3 GF 50 5 XTC natur (4946)

Zug-E-Modul

17500 MPa

1 mm/min

ISO 527-2

Bruchspannung

255 MPa

5 mm/min

ISO 527-2

Charpy Schlagzähigkeit

125 kJ/m²

23°C

ISO 179-1/1eU

AKROMID® C3 GF 50 5 XTC natur (4946) ist ein 50% glasfaserverstärktes, hochwärmestabilisiertes Polyamid 6.6/6 - Blend mit sehr hoher Steifigkeit und Festigkeit und extra hoher Temperaturverträglichkeit.

Typische Anwendungsgebiete

Technische Bauteile im Maschinenbau und in der Automobilindustrie.



Mechanische Eigenschaften

Zug-E-Modul (1 mm/min | ISO 527-2)

trocken

17500 MPa

konditioniert

10500 MPa

Bruchspannung (5 mm/min | ISO 527-2)

trocken

255 MPa

konditioniert

160 MPa

Bruchdehnung (5 mm/min | ISO 527-2)

trocken

3,3 %

konditioniert

5 %

Biege-E-Modul (2 mm/min | ISO 178)

trocken

17000 MPa

Biegefestigkeit (2 mm/min | ISO 178)

trocken

420 MPa

Charpy Schlagzähigkeit (23°C | ISO 179-1/1eU)

trocken

125 kJ/m²

konditioniert

140 kJ/m²

Charpy Schlagzähigkeit (-30°C | ISO 179-1/1eU)

trocken

130 kJ/m²

Charpy Kerbschlagzähigkeit (23°C | ISO 179-1/1eA)

trocken

25 kJ/m²

konditioniert

30 kJ/m²

Charpy Kerbschlagzähigkeit (-30°C | ISO 179-1/1eA)

trocken

25 kJ/m²

Thermische Eigenschaften

Wärmeformbeständigkeit HDT/A (1,8 MPa | ISO 75)

230 °C

Wärmeformbeständigkeit HDT/C (8 MPa | ISO 75)

195 °C

Schmelzpunkt (DSC, 10K/min | DIN EN 11357-1)

245 °C



Brandverhalten

Brennbarkeit (UL 94)

1,6mm Wandstärke

HB Klasse

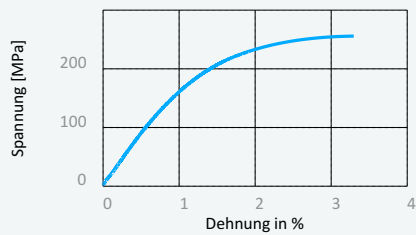
Brennrate (<100 mm/min) (> 1 mm Dicke | FMVSS 302)

+

Haftungsausschluss:

Alle auf dieser Website gemachten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen konkreten Einzelfall kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Verarbeiter und Anwender werden durch unsere Angaben nicht von Versuchen und eigenen Prüfungen für den konkreten Einsatzfall befreit. AKRO®, AKROMID®, AKROLEN®, AKROLOY®, AKROTEK®, ICX® und PRECITE® sind registrierte Marken der Feddersen-Gruppe.

Spannungs-Dehnungs-Diagramm bei 23°C

**Allgemeine Eigenschaften**

Feuchtigkeitsaufnahme Gleichgewicht (70°C, 62% r.F. ISO 1110)	1,7 %
---	-------

Verarbeitungsschwindung (längs ISO 294-4)	0,1-0,3 %
---	-----------

Verarbeitungsschwindung (quer ISO 294-4)	0,4-0,6 %
--	-----------

**Elektrische Eigenschaften**

Spezifischer Durchgangswiderstand (IEC 60093)	
---	--

trocken	1,0E+13 Ohm x cm
---------	------------------

konditioniert	1,0E+10 Ohm x cm
---------------	------------------

Spezifischer Oberflächenwiderstand (i.A.a. IEC 60093)	
---	--

trocken	1,0E+12 Ohm
---------	-------------

konditioniert	1,0E+10 Ohm
---------------	-------------

Haftungsausschluss:

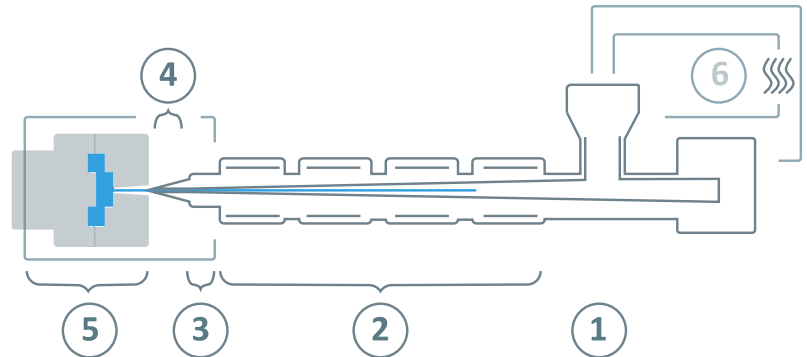
Alle auf dieser Website gemachten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen konkreten Einzelfall kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Verarbeiter und Anwender werden durch unsere Angaben nicht von Versuchen und eigenen Prüfungen für den konkreten Einsatzfall befreit. AKRO®, AKROMID®, AKROLEN®, AKROLOY®, AKROTEK®, ICX® und PRECITE® sind registrierte Marken der Feddersen-Gruppe.

PA6.6/6 – Polyamide 6.6/6 PA66 + PA6 GF 50

AKROMID® C3 GF 50 5 XTC natur (4946)

Verarbeitungshinweis

Die angegebenen Werte sind Richtwerte, mit zunehmendem Füllgehalt sind die höheren Werte anzustreben. Zur Trocknung empfehlen wir ausschließlich Trockenluft- oder Vakuumtrockner. Zu starke Trocknung kann zu Füll- u. Oberflächenproblemen führen.



⑥	Trocknungszeit	0 - 4 h
	Trocknungstemperatur ($\tau \leq -30^\circ\text{C}$)	80°C
	Verarbeitungsfeuchte	0,02 - 0,1%
①	Einzug	60 - 80°C
②	Temperatur Zone 1 - Zone 4	260 - 300°C
③	Düsentemperatur	270 - 300°C
④	Schmelztemperatur	270 - 300°C
⑤	Werkzeugtemperatur	80 - 100°C
→	Nachdruck, spezifisch	300 - 800 bar
←	Staudruck, spezifisch	50 - 150 bar
	Einspritzgeschwindigkeit	mittel bis hoch
	Schneckendrehzahl	8 - 15 m/min

Haftungsausschluss:

Alle auf dieser Website gemachten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen konkreten Einzelfall kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Verarbeiter und Anwender werden durch unsere Angaben nicht von Versuchen und eigenen Prüfungen für den konkreten Einsatzfall befreit. AKRO®, AKROMID®, AKROLEN®, AKROLOY®, AKROTEK®, ICX® und PRECITE® sind registrierte Marken der Feddersen-Gruppe.