

PA6.6 – Polyamide 6.6 PA66 GF35

AKROMID® A3 GF 35 1 EN schwarz (5300)

Zug-E-Modul

11600 MPa

1 mm/min

ISO 527-2

Bruchspannung

215 MPa

5 mm/min

ISO 527-2

Charpy Schlagzähigkeit

92 kJ/m²

23°C

ISO 179-1/1eU

AKROMID® A3 GF 35 1 EN schwarz (5300) ist ein 35% glasfaserverstärktes, wärmostabilisiertes, elektrisch neutrales Polyamid 6.6 mit hoher Steifigkeit und Festigkeit

Typische Anwendungsgebiete

Technische Bauteile im Maschinenbau und in der Automobilindustrie.

**Mechanische Eigenschaften**

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

trocken

11600 MPa

konditioniert

8400 MPa

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

trocken

215 MPa

konditioniert

145 MPa

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

trocken

3 %

konditioniert

5 %

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

trocken

10000 MPa

konditioniert

8000 MPa

Biegefestigkeit (2 mm/min | ISO 178)

trocken

300 MPa

konditioniert

245 MPa

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

trocken

92 kJ/m²

konditioniert

102 kJ/m²

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

trocken

90 kJ/m²

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

trocken

15 kJ/m²

konditioniert

19 kJ/m²

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

trocken

13 kJ/m²

Kugeldruckhärte (961N/30s | ISO 2039-1)

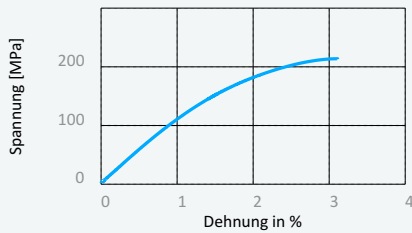
trocken

255 MPa

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

**Thermische Eigenschaften**

Wärmeformbeständigkeit HDT/A (1,8 MPa ISO 75)	255 °C
Wärmeformbeständigkeit HDT/B (0,45 MPa ISO 75)	260 °C
Wärmeformbeständigkeit HDT/C (8 MPa ISO 75)	220 °C
Schmelzpunkt (DSC, 10K/min DIN EN 11357-1)	262 °C
Thermischer Längenausdehnungskoeffizient in Fließrichtung (23°C bis 80°C ISO 11359-1/2)	0,19 1,0E-4/K
Thermischer Längenausdehnungskoeffizient quer zur Fließrichtung (23°C bis 80°C ISO 11359-1/2)	0,84 1,0E-4/K
Temp-Index bezogen auf 50% Zugfestigkeitsabfall nach 5.000h (5.000 Std. IEC 60216)	160 - 175 °C
Temp-Index bezogen auf 50% Zugfestigkeitsabfall nach 20.000h (20.000 Std. IEC 60216)	130 - 150 °C

**Brandverhalten**

Brennbarkeit (UL 94) 1,6mm Wandstärke	HB Klasse
GWFI (IEC 60695-2-12) 1,6mm Wandstärke	650 °C
Brennrate (<100 mm/min) (> 1 mm Dicke FMVSS 302)	+

**Allgemeine Eigenschaften**

Dichte (23°C ISO 1183)	1,4 g/cm ³
Feuchtaufnahme Gleichgewicht (70°C, 62% r.F. ISO 1110)	1,8 - 2,0 %
Wasseraufnahme 23°C gesättigt (23°C, gesättigt ISO 62)	4,7 - 5,3 %
Verarbeitungsschwindung (längs ISO 294-4)	0,2 %
Verarbeitungsschwindung (quer ISO 294-4)	1,3 %

**Elektrische Eigenschaften**

Spezifischer Durchgangswiderstand (IEC 60093) trocken konditioniert	1,0E+13 Ohm x cm 1,0E+10 Ohm x cm
Spezifischer Oberflächenwiderstand (i.A.a. IEC 60093) trocken konditioniert	1,0E+12 Ohm 1,0E+10 Ohm
Vergleichszahl der Kriechwegbildung, CTI (Prüfliquidität A IEC 60112)	600 V

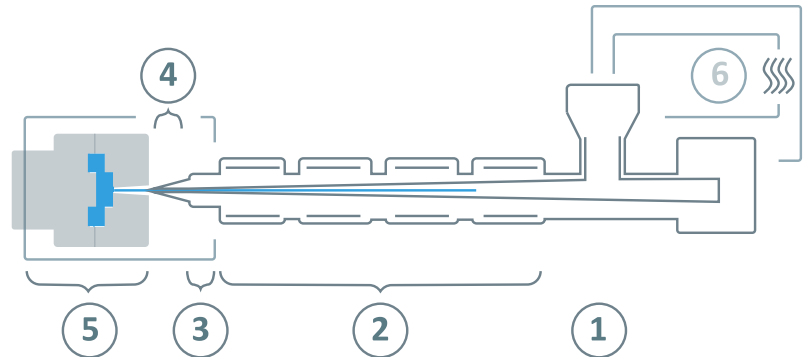
Haftungsausschluss:

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 – Polyamide 6.6 PA66 GF35

AKROMID® A3 GF 35 1 EN schwarz (5300)**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 - 310°C
④	Schmelztemperatur	280 - 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.