

SAXAMID 226F10HH

SAXAMID 226F10HH ist eine Polyamid 6.6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 50 % Glasfasern. Diese Typen besitzt sehr hohe Festigkeitswerte mit guter Schlagzähigkeit. Das Material zeichnet sich durch seine dauerhaften mechanischen Eigenschaften und Leistungsfähigkeit bei höheren Temperaturen aus. Diese Typen ist zusätzlich wärme- und hydrolysestabilisiert.

SAXAMID 226F10H H is a general purpose polyamide 6.6 injection-molding-grade reinforced with 50 % glass fibres. This grade has very high mechanical strength in combination with good impact resistance. This compound is characterized by high mechanical strength over a long period and is able to perform at higher temperatures. Additionally this grade is heat stabilized and offers good resistance to hydrolysis.

Eigenschaft <i>Property</i>	Einheit <i>Unit</i>	Norm <i>Norm</i>	Bedingungen* <i>Conditions</i>	Wert <i>Value</i>
Zugfestigkeit - Tensile Strength	N/mm ²	ISO 527-1	5 mm/min	255
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	5 mm/min	2
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	15500
Biegefestigkeit - Flexural Strength	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	290
Biegemodul - Flexural Modulus	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	12300
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C	107
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	-30°C	95
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C	16
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	-30°C	15
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 180/1U	23°C	103
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 180/1U	-30°C	96
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 180/1A	23°C	17
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 180/1A	-30°C	15
Vicat B/120	°C	ISO 306		255
HDT A 1.8 MPa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	250
Viskositätszahl – Viscosity number	ml/g	ISO 307	H ₂ SO ₄	150
Dichte – Density	g/cm ³	ISO 1183		1,56
Verarbeitungshinweise - Processing				
Vortrocknung - Pre Drying	80°C	2-6h		
Max. Restfeuchte – Max. Moisture Content	<0,2%			
Empfohlene Massetemperatur - Melt Temperature	280-300°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