

SAXAMID 226F2H

SAXAMID 226F2H ist eine Polyamid 6.6 Spritzgiesstype verstärkt mit 10 % Glasfasern. Diese Type kann für Anwendungen mit hohen Festigkeitsansprüchen eingesetzt werden, wo sehr gute Fließfähigkeit beim Verarbeiten gefordert ist. Das Material ist zusätzlich wärmestabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen mit höherer Umgebungstemperatur eingesetzt.

SAXAMID 226F2H is a polyamide 6.6 injection-molding-grade reinforced with 10 % glass fibres. This grade is suitable for applications requiring high strength and very good flow properties during processing. Additionally this grade has a higher content of heat stabilizer which is preferred used at higher ambient temperatures.

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	105
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	5 mm/min	4
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	5000
Biegefestigkeit - Flexural Strength	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	170
Biegemodul - Flexural Modulus	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	4000
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C	37
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	-30°C	32
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C	5
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	-30°C	4
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	23°C	35
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	-30°C	32
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	23°C	7
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	-30°C	5
Vicat B/120	°C	ISO 306		230
HDT A 1.8 MPa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	215
Viskositätszahl – Viscosity number	ml/g	ISO 307	H ₂ SO ₄	150
Dichte – Density	g/cm ³	ISO 1183		1,19
Verarbeitungshinweise - Processing				
Vortrocknung - <i>Pre Drying</i>	80°C	2-6h		
Max. Restfeuchte – <i>Max. Moisture Content</i>	<0,2%			
Empfohlene Massetemperatur - <i>Melt Temperature</i>	280-300°C			
Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mold Temperature</i>	70-90°C			

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