

SAXAMID 226F3H

SAXAMID 226F3H ist eine Polyamid 6.6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 15 % Glasfasern. Diese Typen kann für Anwendungen mit hohen Festigkeitsansprüchen eingesetzt werden, wo sehr gute Fließfähigkeit beim Verarbeiten gefordert ist.

Das Material ist zusätzlich wärmostabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen mit höherer Umgebungstemperatur eingesetzt.

SAXAMID 226F3H is a polyamide 6.6 injection-molding-grade reinforced with 15 % 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 Property	Einheit Unit	Norm Norm	Bedingungen* Conditions	Wert Value
Zugfestigkeit - Tensile Strength	N/mm ²	ISO 527-1	5 mm/min	135
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	5 mm/min	4
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	6000
Biegefestigkeit - Flexural Strength	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	205
Biegemodul - Flexural Modulus	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	4800
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C	45
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	-30°C	40
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C	7
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	-30°C	6
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	23°C	40
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	-30°C	35
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	23°C	8
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	-30°C	6
Vicat B/120	°C	ISO 306		240
HDT A 1.8 MPa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	235
Viskositätszahl - Viscosity number	ml/g	ISO 307	H ₂ SO ₄	150
Dichte - Density	g/cm ³	ISO 1183		1,21
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