

SAXAMID 226F3HH

SAXAMID 226F3HH 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 wärme- und hydrolysestabilisiert.

SAXAMID 226F3HH 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 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	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 - <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*