

## SAXAMID 226F4H

**SAXAMID 226F4H** ist eine Polyamid 6.6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 20 % Glasfasern. Das Material ist zusätzlich wärmostabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen mit höherer Umgebungstemperatur eingesetzt.

*SAXAMID 226F4H is a polyamide 6.6 injection-molding-grade reinforced with 20 % glass fibres. 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>
<b>Zugfestigkeit - Tensile Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	5 mm/min	<b>156</b>
<b>Bruchdehnung - Strain at Break</b>	%	ISO 527-1	5 mm/min	<b>3</b>
<b>Zugmodul - Tensile Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	1 mm/min	<b>7300</b>
<b>Biegefestigkeit - Flexural Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>240</b>
<b>Biegemodul - Flexural Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>5900</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C	<b>51</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	-30°C	<b>43</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C	<b>9</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	-30°C	<b>7</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	23°C	<b>50</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	-30°C	<b>43</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	23°C	<b>8</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	-30°C	<b>8</b>
<b>Vicat B/120</b>	°C	ISO 306		<b>250</b>
<b>HDT A 1.8 MPa T<sub>FF</sub></b>	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	<b>240</b>
<b>Viskositätszahl - Viscosity number</b>	ml/g	ISO 307	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	<b>150</b>
<b>Dichte - Density</b>	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183		<b>1,24</b>
<b>Verarbeitungshinweise - Processing</b>				
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*