

SAXAMID 226F5HH

SAXAMID 226F5HH ist eine Polyamid 6.6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 25 % Glasfasern. Diese Type besitzt hohe Festigkeitswerte in Verbindung mit guter Fließfähigkeit.

Das Material ist zusätzlich wärmestabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen mit höherer Umgebungstemperatur eingesetzt, weiters würde ein Additiv zur Verbesserung der Hydrolysebeständigkeit hinzugefügt.

SAXAMID 226F5HH is a general purpose polyamide 6.6 injection-molding-grade reinforced with 25 % glass fibres. This grade has high mechanical strength in combination with good flow properties.

Additionally this grade has a higher content of heat stabilizer which is preferred used at higher ambient temperatures. Further has this grade a stability against hydrolysis.

Eigenschaft Property	Einheit Unit	Norm Norm	Bedingungen* Conditions	Wert Value
Zugfestigkeit - Tensile Strength	N/mm ²	ISO 527-1	5 mm/min	175
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	5 mm/min	3
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	8600
Biegefestigkeit - Flexural Strength	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	250
Biegemodul - Flexural Modulus	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	7000
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C	65
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	-30°C	55
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C	12
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	-30°C	11
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	23°C	55
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	-30°C	47
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	23°C	13
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	-30°C	11
Vicat B/120	°C	ISO 306		250
HDT A 1.8 MPa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	245
Viskositätszahl – Viscosity number	ml/g	ISO 307	H ₂ SO ₄	150
Dichte – Density	g/cm ³	ISO 1183		1,30
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