

SAXAMID 226F5RY01

SAXAMID 226F5RY01 ist eine Polyamid 6.6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 25 % Glasfasern. Diese Typen ist mit einem halogenfreien Flammenschutz ausgestattet und UL gelistet. Weiters ist dieses Material frei von rotem Phosphor.

SAXAMID 226F5RY01 is a polyamide 6.6 injection-molding-grade reinforced with 25 % glass fibres. This grade is equipped with a halogeneous-free flame retardant and UL listed. Furthermore, this material is free of red phosphorus

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	125
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	5 mm/min	2,3
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	9600
Biegefestigkeit - Flexural Strength	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	200
Biegemodul - Flexural Modulus	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	7600
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C	56
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	-30°C	48
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C	8
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	-30°C	7
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	23°C	48
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	9
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	-30°C	8
Vicat B/120	°C	ISO 306		248
HDT A 1.8 MPa TFF	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	242
Flammwidrigkeit – Flammability	Class	IEC 60695-11-10	0,75 mm	V0
Flammwidrigkeit – Flammability	Class	IEC 60695-11-10	3,0 mm	V0
GWFI	°C	IEC 60695-2-12	0,75 mm	960
GWFI	°C	IEC 60695-2-12	3,0 mm	960
GWIT	°C	IEC 60695-2-13	0,75 mm	725
GWIT	°C	IEC 60695-2-13	3,0 mm	750
CTI	Class	IEC 60112	-	0
Viskositätszahl – Viscosity number	ml/g	ISO 307	H ₂ SO ₄	150
Dichte – Density	g/cm ³	ISO 1183		1,34
Verarbeitungshinweise - Processing				
Vortrocknung - Pre Drying	80°C	2-6h		
Max. Restfeuchte – Max. Moisture Content	<0,2%			
Empfohlene Massetemperatur - Melt Temperature	280-295°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