

SAXAMID 226F6H

SAXAMID 226F6H ist eine Polyamid 6.6 Spritzgiesstype verstärkt mit 30 % Glasfasern. Diese Type besitzt sehr hohe Festigkeitswerte in Verbindung mit guter Fließfähigkeit. Das Material zeichnet sich durch seine dauerhaften mechanischen Eigenschaften und Leistungsfähigkeit bei höheren Temperaturen aus. Diese Type ist zusätzlich wärmostabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen mit höherer Umgebungstemperatur eingesetzt.

***SAXAMID 226F6H** is a general purpose polyamide 6.6 injection-molding-grade reinforced with 30 % glass fibres. This grade has very high mechanical strength in combination with good flow properties. This compound shows its high mechanical strength over a long period and is able to perform at higher temperatures.*

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	50 mm/min	195
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	50 mm/min	3
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	9800
Biegefestigkeit - Flexural Strength	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	280
Biegemodul - Flexural Modulus	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	8000
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C	85
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	-30°C	70
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C	13
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	80
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	-30°C	68
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	23°C	14
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	-30°C	11
Vicat B/120	°C	ISO 306		255
HDT A 1.8 MPa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	248
Viskositätszahl – Viscosity number	ml/g	ISO 307	H ₂ SO ₄	150
Dichte – Density	g/cm ³	ISO 1183		1,36
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