

SAXAMID 226F7H

SAXAMID 226F7H ist eine Polyamid 6.6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 35 % Glasfasern. Diese Type besitzt sehr hohe Festigkeitswerte mit guter Schlagzähigkeit. Das Material zeichnet sich durch seine dauerhaften mechanischen Eigenschaften und Leistungsfähigkeit bei höheren Temperaturen aus. Diese Type ist zusätzlich wärmestabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen mit höherer Umgebungstemperatur eingesetzt.

SAXAMID 226F7H is a general purpose polyamide 6.6 injection-molding-grade reinforced with 35 % glass fibres. This grade has very high mechanical strength in combination with good impact resistance. This compound is characterized by 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 <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	215
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	5 mm/min	3
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	11000
Biegefestigkeit - Flexural Strength	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	290
Biegemodul - Flexural Modulus	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	8500
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C	96
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	-30°C	86
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C	15
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	-30°C	12
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	23°C	90
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	-30°C	80
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	23°C	15
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	-30°C	13
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		1,41
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

www.saxpolymers.com

Haftungsausschluss: Alle obigen Angaben erfolgen nach bestem Wissen, jedoch ohne Garantie, Gewähr oder Haftung jeglicher Art, weder implizit noch explizit. Alle Aussagen betreffend mögliche Anwendungen sind unverbindlich, da der tatsächliche Einsatz im ausschließlichen Einflussbereich des Verarbeiters liegt. Dieser darf weiters nicht davon ausgehen, dass Sicherheitsmaßnahmen hier angegeben sind, oder dass keine anderen Vorkehrungen erforderlich sind. - Disclaimer: Although all statements, information and data given herein are believed to be accurate, they are presented without guarantee, warranty or responsibility of any kind, express or implied. Statements or suggestions concerning possible use of this product are made without representation. The user should not assume that all safety measures are indicated, or that other measures may not be required.