

SAXAMID 226F8H

SAXAMID 226F8H ist eine Polyamid 6.6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 40 % Glasfasern. Diese Typen weisen sehr hohe Festigkeit auf.

Das Material ist zusätzlich wärmostabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen mit höherer Umgebungstemperatur eingesetzt.

***SAXAMID 226F8H** is a general purpose polyamide 6.6 injection-molding-grade reinforced with 40 % glass fibres. This grade has very high mechanical strength.*

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 - <i>Tensile Strength</i>	N/mm ²	ISO 527-1	5 mm/min	225
Bruchdehnung - <i>Strain at Break</i>	%	ISO 527-1	5 mm/min	3
Zugmodul - <i>Tensile Modulus</i>	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	12800
Biegefestigkeit - <i>Flexural Strength</i>	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	290
Biegemodul - <i>Flexural Modulus</i>	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	10000
CHARPY Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i>	kJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C	98
CHARPY Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i>	kJ/m ²	ISO 179/1eU	-30°C	88
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C	16
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m ²	ISO 179/1eA	-30°C	13
IZOD Schlagzähigkeit - <i>Unnotched Impact Strength</i>	kJ/m ²	ISO180/1U	23°C	93
IZOD Schlagzähigkeit - <i>Unnotched Impact Strength</i>	kJ/m ²	ISO180/1U	-30°C	84
IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m ²	ISO180/1A	23°C	15
IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m ²	ISO180/1A	-30°C	14
Vicat B/120	°C	ISO 306		255
HDT A 1.8 MPa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	250
Viskositätszahl – <i>Viscosity number</i>	ml/g	ISO 307	H ₂ SO ₄	150
Dichte – <i>Density</i>	g/cm ³	ISO 1183		1,45
Verarbeitungshinweise - <i>Processing</i>				
Vortrocknung - <i>Pre Drying</i>	80°C	2-6h		
Max. Restfeuchte – <i>Max. Moisture Content</i>	<0,2%			
Empfohlene Massetemperatur - <i>Melt Temperature</i>	280-300°C			
Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mold Temperature</i>	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*