

SAXAMID 226H

SAXAMID 226H ist eine Polyamid 6.6 Standard-Spritzgiesstype mit sehr guter Fließfähigkeit, kurzer Zykluszeit und guter Entformbarkeit.

Diese Type ist zusätzlich wärmestabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen mit höherer Umgebungstemperatur eingesetzt.

SAXAMID 226H is a general purpose polyamide 6.6 injection-molding-grade. Benefits are short cycle times and good release properties.

Additionally this 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 | 50 mm/min | 85 |
| Bruchdehnung - Strain at Break | % | ISO 527-1 | 50 mm/min | 7 |
| Zugmodul - Tensile Modulus | N/mm ² | ISO 527-1 | 1 mm/min | 3000 |
| Biegefestigkeit - Flexural Strength | N/mm ² | ISO 178 | 2 mm/min | 110 |
| Biegemodul - Flexural Modulus | N/mm ² | ISO 178 | 2 mm/min | 2700 |
| CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength | kJ/m ² | ISO 179/1eU | 23°C | n.b. |
| CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength | kJ/m ² | ISO 179/1eU | -30°C | n.b. |
| CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength | kJ/m ² | ISO 179/1eA | 23°C | 5 |
| CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength | kJ/m ² | ISO 179/1eA | -30°C | 4 |
| IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength | kJ/m ² | ISO180/1U | 23°C | n.b. |
| IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength | kJ/m ² | ISO180/1U | -30°C | n.b. |
| IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength | kJ/m ² | ISO180/1A | 23°C | 6 |
| IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength | kJ/m ² | ISO180/1A | -30°C | 4 |
| Vicat B/120 | °C | ISO 306 | | 245 |
| HDT A 1.8 MPa T_{FF} | °C | ISO 75-1 A | 80*10*4 s=60mm | 75 |
| Viskositätszahl – Viscosity number | ml/g | ISO 307 | H ₂ SO ₄ | 150 |
| Dichte – Density | g/cm ³ | ISO 1183 | | 1,13 |
| 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 | 60-80°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