

## SAXAMID 226K6U

**SAXAMID 226K6U** ist eine UV-stabilisierte Polyamid 6.6 Spritzgiesstypen gefüllt mit 30 % Glaskugeln. Diese Type weist optimierte Verzugseigenschaften auf.

**SAXAMID 226K6U** is an UV-stabilized polyamide 6.6 injection-molding-grade filled with 30 % glass beads. This grade is characterized by optimized shrinkage properties.

Eigenschaft <i>Property</i>	Einheit <i>Unit</i>	Norm <i>Norm</i>	Bedingungen* <i>Conditions</i>	Wert <i>Value</i>
<b>Zugfestigkeit</b> - Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	50 mm/min	<b>80</b>
<b>Bruchdehnung</b> - Strain at Break	%	ISO 527-1	50 mm/min	<b>3</b>
<b>Zugmodul</b> - Tensile Modulus	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	1 mm/min	<b>4200</b>
<b>Biegefestigkeit</b> - Flexural Strength	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>153</b>
<b>Biegemodul</b> - Flexural Modulus	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>3500</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit</b> - Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C	<b>34</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit</b> - Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	-30°C	<b>17</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C	<b>3</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	-30°C	<b>2</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit</b> - Unnotched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	23°C	<b>28</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit</b> - Unnotched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	-30°C	<b>18</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	23°C	<b>3</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	-30°C	<b>2</b>
<b>Vicat B/120</b>	°C	ISO 306		<b>235</b>
<b>HDT A 1.8 MPa T<sub>FF</sub></b>	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	<b>85</b>
<b>Viskositätszahl</b> – Viscosity number	ml/g	ISO 307	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	<b>150</b>
<b>Dichte</b> – Density	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183		<b>1,35</b>
<b>Verarbeitungshinweise</b> - Processing				
Vortrocknung - Pre Drying	80°C	2-6h		
Max. Restfeuchte – Max. Moisture Content	<0,2%			
Empfohlene Masstemperatur - 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