

## SAXAMID 126F4

**SAXAMID 126F4** ist eine Polyamid 6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 20 % Glasfasern.  
Dieses Produkt ist UL gelistet.

*SAXAMID 126F4 is a polyamide 6 injection-molding-grade reinforced with 20 % glass fibres.  
This product is UL listed.*

| <b>Eigenschaft</b><br><i>Property</i>                       | <b>Einheit</b><br><i>Unit</i> | <b>Norm</b><br><i>Norm</i> | <b>Bedingungen*</b><br><i>Conditions</i> | <b>Wert</b><br><i>Value</i> |
|---|-------------------------------|----------------------------|--|-----------------------------|
| <b>Zugfestigkeit - Tensile Strength</b>                     | N/mm <sup>2</sup>             | ISO 527-1                  | 5 mm/min                                 | <b>148</b>                  |
| <b>Bruchdehnung - Strain at Break</b>                       | %                             | ISO 527-1                  | 5 mm/min                                 | <b>5</b>                    |
| <b>Zugmodul - Tensile Modulus</b>                           | N/mm <sup>2</sup>             | ISO 527-1                  | 1 mm/min                                 | <b>7100</b>                 |
| <b>Biegefestigkeit - Flexural Strength</b>                  | N/mm <sup>2</sup>             | ISO 178                    | 2 mm/min                                 | <b>243</b>                  |
| <b>Biegemodul - Flexural Modulus</b>                        | N/mm <sup>2</sup>             | ISO 178                    | 2 mm/min                                 | <b>5400</b>                 |
| <b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>             | kJ/m <sup>2</sup>             | ISO 179/1eU                | 23°C                                     | <b>54</b>                   |
| <b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>             | kJ/m <sup>2</sup>             | ISO 179/1eU                | -30°C                                    | <b>49</b>                   |
| <b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b> | kJ/m <sup>2</sup>             | ISO 179/1eA                | 23°C                                     | <b>9</b>                    |
| <b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b> | kJ/m <sup>2</sup>             | ISO 179/1eA                | -30°C                                    | <b>7</b>                    |
| <b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>     | kJ/m <sup>2</sup>             | ISO180/1U                  | 23°C                                     | <b>53</b>                   |
| <b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>     | kJ/m <sup>2</sup>             | ISO180/1U                  | -30°C                                    | <b>50</b>                   |
| <b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>   | kJ/m <sup>2</sup>             | ISO180/1A                  | 23°C                                     | <b>8</b>                    |
| <b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>   | kJ/m <sup>2</sup>             | ISO180/1A                  | -30°C                                    | <b>7</b>                    |
| <b>Flammwidrigkeit - Flammability</b>                       | Class                         | IEC 60695-11-10            | 1,5-1,7mm                                | <b>HB</b>                   |
| <b>Vicat B/120</b>  | °C                            | ISO 306                    |  | <b>214</b>                  |
| <b>HDT A 1.8 MPa T<sub>FF</sub></b>                         | °C                            | ISO 75-1 A                 | 80*10*4 s=60mm                           | <b>207</b>                  |
| <b>Viskositätszahl - Viscosity number</b>                   | ml/g                          | ISO 307                    | H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>           | <b>150</b>                  |
| <b>Dichte - Density</b>                                     | g/cm <sup>3</sup>             | ISO 1183                   |  | <b>1,26</b>                 |
| <b>Verarbeitungshinweise - Processing</b>                   |                               |                            |  |                             |
| Vortrocknung - Pre Drying                                   | 80°C                          | 2-6h                       |  |                             |
| Max. Restfeuchte - Max. Moisture Content                    | <0,2%                         |                            |  |                             |
| Empfohlene Masstemperatur - Melt Temperature                | 260-290°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