

SAXAMID 126F6HH

SAXAMID 126F6HH ist eine Polyamid 6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 30 % Glasfasern. Aufgrund seiner hohen Festigkeit und Steifigkeit wird es bevorzugt für belastete Teile eingesetzt. Weitere Eigenschaften sind ausgezeichnete Verarbeitbarkeit und gute Oberflächenqualität. Dieses Material ist zusätzlich wärme- und hydrolysestabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen mit höherer Umgebungstemperatur eingesetzt.

SAXAMID 126F6HH is a polyamide 6 injection-molding-grade reinforced with 30 % glass fibres. Because of its high strength and stiffness this grade is often used for stressed parts. Further remarkable properties are very good processability and good surface quality. Additionally this has a higher content of heat stabilizer which is preferred used at higher ambient temperatures and offers good resistance to hydrolysis.

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	190
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	5 mm/min	4
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	9200
Biegefestigkeit - Flexural Strength	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	280
Biegemodul - Flexural Modulus	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	7600
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	23°C	85
CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eU	-30°C	80
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	23°C	13
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO 179/1eA	-30°C	11
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	23°C	82
IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1U	-30°C	78
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	23°C	13
IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength	kJ/m ²	ISO180/1A	-30°C	10
Vicat B/120	°C	ISO 306		216
HDT A 1.8 MPa T_{FF}	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	209
Viskositätszahl – Viscosity number	ml/g	ISO 307	H ₂ SO ₄	150
Dichte – Density	g/cm ³	ISO 1183		1,36
Verarbeitungshinweise - Processing				
Vortrocknung - <i>Pre Drying</i>	80°C	2-6h		
Max. Restfeuchte – <i>Max. Moisture Content</i>	<0,2%			
Empfohlene Massetemperatur - <i>Melt Temperature</i>	260-290°C			
Empfohlene Werkzeugtemperatur - <i>Mold Temperature</i>	70-90°C			
* Prüfstab wenn nicht anders angegeben: trocken - <i>test specimen if not differently indicated: dry as molded</i> Prüfumgebung - <i>test environment: 23°C/50% relH</i> Alle Messwerte beziehen sich auf Naturmaterial - <i>Test results refer to natural color material</i>				