

## SAXAMID 126F7

**SAXAMID 126F7** ist eine Polyamid 6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 35 % Glasfasern. Aufgrund seiner hohen Festigkeit und Steifigkeit wird es bevorzugt für belastete Teile eingesetzt. Weitere Eigenschaften sind ausgezeichnete Verarbeitbarkeit und gute Oberflächenqualität. Dieses Produkt ist UL gelistet.

**SAXAMID 126F7** is a polyamide 6 injection-molding-grade reinforced with 35 % glass fibres. Because of its high strength and stiffness this grade is often used for stressed parts. Additionally properties are very good processability and good surface quality. This product is UL listed.

<b>Eigenschaft</b> <i>Property</i>	<b>Einheit</b> <i>Unit</i>	<b>Norm</b> <i>Norm</i>	<b>Bedingungen*</b> <i>Conditions</i>	<b>Wert</b> <i>Value</i>
<b>Zugfestigkeit - Tensile Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	5 mm/min	<b>193</b>
<b>Bruchdehnung - Strain at Break</b>	%	ISO 527-1	5 mm/min	<b>4</b>
<b>Zugmodul - Tensile Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	1 mm/min	<b>10300</b>
<b>Biegefestigkeit - Flexural Strength</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>293</b>
<b>Biegemodul - Flexural Modulus</b>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>8800</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C	<b>85</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit - Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	-30°C	<b>80</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C	<b>13</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	-30°C	<b>11</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	23°C	<b>82</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit - Unnotched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	-30°C	<b>79</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	23°C	<b>13</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit - Notched Impact Strength</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	-30°C	<b>10</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>216</b>
<b>HDT A 1.8 MPa T<sub>FF</sub></b>	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	<b>209</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>1,41</b>
<b>Verarbeitungshinweise - Processing</b>				
Vortrocknung - Pre Drying	80°C	2-6h		
Max. Restfeuchte - Max. Moisture Content	<0,2%			
Empfohlene Massetemperatur - 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