

SAXAMID 126F7U

SAXAMID 126F7U ist eine Polyamid 6 Spritzgiesstype 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 Material ist zusätzlich UV-stabilisiert und aufgrund dessen bevorzugt in Applikationen im Außenbereich eingesetzt.

SAXAMID 126F7U 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. Additionally this grade is UV-stabilized which is preferred used for outdoor-applications.

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	193
Bruchdehnung - Strain at Break	%	ISO 527-1	5 mm/min	4
Zugmodul - Tensile Modulus	N/mm ²	ISO 527-1	1 mm/min	10300
Biegefestigkeit - Flexural Strength	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	293
Biegemodul - Flexural Modulus	N/mm ²	ISO 178	2 mm/min	8800
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	79
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		1,41
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 - *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*