

## SAXAMID 126F8

**SAXAMID 126F8** ist eine Polyamid 6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 40 % Glasfasern.  
Dieses Produkt ist UL gelistet.

*SAXAMID 126F8 is a polyamide 6 injection-molding-grade reinforced with 40 % glass fibres.  
This product is UL listed.*

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	5 mm/min	<b>195</b>
<b>Bruchdehnung</b> - Strain at Break	%	ISO 527-1	5 mm/min	<b>3</b>
<b>Zugmodul</b> - Tensile Modulus	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	1 mm/min	<b>12200</b>
<b>Biegefestigkeit</b> - Flexural Strength	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>307</b>
<b>Biegemodul</b> - Flexural Modulus	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>10000</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit</b> - Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C	<b>85</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit</b> - Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	-30°C	<b>85</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C	<b>13</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	-30°C	<b>12</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit</b> - Unnotched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	23°C	<b>83</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit</b> - Unnotched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	-30°C	<b>80</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	23°C	<b>14</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit</b> - Notched Impact Strength	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	-30°C	<b>11</b>
<b>Flammwidrigkeit</b> – Flammability	Class	IEC60695-11-10	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</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>1,45</b>
<b>Verarbeitungshinweise</b> - Processing				
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

[www.saxpolymers.com](http://www.saxpolymers.com)