

## SAXAMID 126MT6RY01

**SAXAMID 126MT6RY01** ist eine 30% mineralisch verstärkte Polyamid 6 Spritzgiesstyp. Diese Type ist mit einem halogenfreien Flammschutz ausgestattet.

*SAXAMID 126MT6RY01 is a 30% mineral reinforced polyamide 6 injection-molding-grade. This grade is equipped with a halogeneous-free flame retardant.*

Eigenschaft <i>Property</i>	Einheit <i>Unit</i>	Norm <i>Norm</i>	Bedingungen* <i>Conditions</i>	Wert <i>Value</i>
Zugfestigkeit - <i>Tensile Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	5 mm/min	<b>42</b>
Bruchdehnung - <i>Strain at Break</i>	%	ISO 527-1	5 mm/min	<b>1</b>
Zugmodul - <i>Tensile Modulus</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	1 mm/min	<b>8200</b>
Biegefestigkeit - <i>Flexural Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>103</b>
Biegemodul - <i>Flexural Modulus</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>7000</b>
CHARPY Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C	<b>12</b>
CHARPY Schlagzähigkeit - <i>Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	-30°C	<b>16</b>
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C	<b>2</b>
CHARPY Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	-30°C	<b>2</b>
IZOD Schlagzähigkeit - <i>Unnotched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	23°C	<b>13</b>
IZOD Schlagzähigkeit - <i>Unnotched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	-30°C	<b>13</b>
IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	23°C	<b>3</b>
IZOD Kerbschlagzähigkeit - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	-30°C	<b>3</b>
Vicat B/120	°C	ISO 306		<b>192</b>
HDT A 1.8 MPa TFF	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	<b>97</b>
Prüfung nach UL-94 (0,8 mm)		Interne Prüfmethode	tr	<b>V0</b>
Viskositätszahl – <i>Viscosity number</i>	ml/g	ISO 307	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	<b>150</b>
Dichte – <i>Density</i>	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183		<b>1,49</b>
<b>Verarbeitungshinweise - <i>Processing</i></b>				
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*  
 Prüfungsumgebung - *test environment: 23°C/50% relH*  
 Alle Messwerte beziehen sich auf Naturmaterial - *Test results refer to natural color material*