

## SAXAMID 136F3Q31

**SAXAMID 136F3Q31** ist eine sehr schlagzähe Polyamid 6 Spritzgiesstypen verstärkt mit 15 % Glasfasern. Es zeichnet sich durch ausgewogene Eigenschaften zwischen Festigkeit und Schlagzähigkeit aus.

*SAXAMID 136F3Q31 is a impact-modified polyamide 6 injection-molding-grade reinforced with 15 % glass fibres with a good balance between strength and high impact properties.*

Eigenschaft <i>Property</i>	Einheit <i>Unit</i>	Norm <i>Norm</i>	Bedingungen* <i>Conditions</i>	Wert <i>Value</i>
<b>Zugfestigkeit</b> - <i>Tensile Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	50 mm/min	<b>80</b>
<b>Bruchdehnung</b> - <i>Strain at Break</i>	%	ISO 527-1	50 mm/min	<b>4</b>
<b>Zugmodul</b> - <i>Tensile Modulus</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 527-1	1 mm/min	<b>5400</b>
<b>Biegefestigkeit</b> - <i>Flexural Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>144</b>
<b>Biegemodul</b> - <i>Flexural Modulus</i>	N/mm <sup>2</sup>	ISO 178	2 mm/min	<b>3600</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit</b> - <i>Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	23°C	<b>60</b>
<b>CHARPY Schlagzähigkeit</b> - <i>Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	-30°C	<b>56</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit</b> - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	23°C	<b>13</b>
<b>CHARPY Kerbschlagzähigkeit</b> - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	-30°C	<b>9</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit</b> - <i>Unnotched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	23°C	<b>60</b>
<b>IZOD Schlagzähigkeit</b> - <i>Unnotched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1U	-30°C	<b>52</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit</b> - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	23°C	<b>14</b>
<b>IZOD Kerbschlagzähigkeit</b> - <i>Notched Impact Strength</i>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO180/1A	-30°C	<b>9</b>
<b>Vicat B/120</b>	°C	ISO 306		<b>190</b>
<b>HDT A 1.8 MPa T<sub>FF</sub></b>	°C	ISO 75-1 A	80*10*4 s=60mm	<b>173</b>
<b>Viskositätszahl</b> – <i>Viscosity number</i>	ml/g	ISO 307	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	<b>150</b>
<b>Dichte</b> – <i>Density</i>	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183		<b>1,18</b>
<b>Verarbeitungshinweise</b> - <i>Processing</i>				
Vortrocknung - <i>Pre Drying</i>	80°C	2-6h		
Max. Restfeuchte – <i>Max. Moisture Content</i>	<0,2%			
Empfohlene Masstemperatur - <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