

## **TECHNYL® A 246M NATURAL**

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

## Описание материалов:

TECHNYL® A 246M Natural is an unfilled polyamide 6.6, impact modified, for injection molding. The product is available in natural color.

Главная Информация							
UL YellowCard		E44716-235578					
Добавка		Модификатор удара					
Характеристики		Модификация удара					
		Ударопрочность при низкой температуре					
		Ультра высокая ударопрочность					
Используется		Автомобильные Приложения					
		Спортивные товары	Спортивные товары				
Рейтинг агентства		UU 453/2010/EC					
Соответствие RoHS		Соответствует RoHS	Соответствует RoHS				
Внешний вид		Натуральный цвет					
Метод обработки		Литье под давлением					
Многоточечные данные		Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)					
Многоточечные данные		Изоляционный стресс против деф	оормации (ISO 11403-1)				
Многоточечные данные		Изоляционный стресс против деф Сектантный модуль против дефор					
Многоточечные данные			омации (ISO 11403-1)				
Многоточечные данные		Сектантный модуль против дефор	омации (ISO 11403-1)				
Многоточечные данные Код маркировки деталей (	ISO 11469)	Сектантный модуль против дефор	омации (ISO 11403-1)				
	ISO 11469) <b>Сухой</b>	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос	омации (ISO 11403-1)	<b>М</b> етод испытания			
Код маркировки деталей (		Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <	омации (ISO 11403-1) стью сдвига (ISO 11403-2)	<b>Метод испытания</b> Internal Method			
Код маркировки деталей ( Физический		Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <	омации (ISO 11403-1) стью сдвига (ISO 11403-2)				
Код маркировки деталей ( Физический Формовочная усадка	Сухой	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <  Состояние	омации (ISO 11403-1) етью сдвига (ISO 11403-2) Единица измерения				
Код маркировки деталей ( Физический Формовочная усадка Across Flow	<b>Сухой</b>	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <  Состояние	омации (ISO 11403-1) етью сдвига (ISO 11403-2) Единица измерения				
Код маркировки деталей ( Физический Формовочная усадка Across Flow Flow Поглощение воды (23°C, 24 hr)	<b>Сухой</b>	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <  Состояние	омации (ISO 11403-1) етью сдвига (ISO 11403-2) Единица измерения				
Код маркировки деталей ( Физический Формовочная усадка Across Flow Flow Поглощение воды (23°C, 24 hr) Molding Shrinkage	1.9 1.9	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <  Состояние	омации (ISO 11403-1) етью сдвига (ISO 11403-2) <b>Единица измерения</b> %  %	Internal Method			
Код маркировки деталей ( Физический Формовочная усадка Across Flow Flow Поглощение воды (23°C, 24 hr) Molding Shrinkage Isotropy	1.9 1.9 1.1	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <  Состояние	етью сдвига (ISO 11403-1)  Единица измерения  %  %	Internal Method ISO 62 Internal Method			
Код маркировки деталей ( Физический Формовочная усадка Асгозз Flow Flow Поглощение воды (23°C, 24 hr) Molding Shrinkage Isotropy Механические	1.9 1.1 1.00 Сухой	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <  Состояние  Состояние	омации (ISO 11403-1) отью сдвига (ISO 11403-2)  Единица измерения  %  %  Единица измерения	Internal Method  ISO 62  Internal Method  Метод испытания			
Код маркировки деталей ( Физический Формовочная усадка Across Flow Flow Поглощение воды (23°C, 24 hr) Molding Shrinkage Isotropy Механические Модуль растяжения	1.9 1.9 1.1	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <  Состояние	етью сдвига (ISO 11403-1)  Единица измерения  %  %	Internal Method ISO 62 Internal Method			
Код маркировки деталей ( Физический Формовочная усадка Асross Flow Flow Поглощение воды (23°C, 24 hr) Molding Shrinkage Isotropy Механические	1.9 1.1 1.00 Сухой	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <  Состояние  Состояние	омации (ISO 11403-1) отью сдвига (ISO 11403-2)  Единица измерения  %  %  Единица измерения	Internal Method  ISO 62  Internal Method  Метод испытания			
Код маркировки деталей ( Физический Формовочная усадка Асгозз Flow Flow Поглощение воды (23°C, 24 hr) Molding Shrinkage Isotropy Механические Модуль растяжения Прочность на	1.9 1.1 1.00 Сухой	Сектантный модуль против дефор Вязкость по сравнению со скорос > PA66-I <  Состояние  Состояние	омации (ISO 11403-1) отью сдвига (ISO 11403-2)  Единица измерения  %  %  Единица измерения	Internal Method  ISO 62  Internal Method  Метод испытания			



Break	44.0	35.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				
Yield	20	210	%	ISO 527-2/1A
Break	80		%	ASTM D638
Флекторный модуль	1800		MPa	ASTM D790
Flexural Strength				
	70.0		MPa	ASTM D790
	70.0	27.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	97	100	kJ/m²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	16		kJ/m²	
23°C	No Break			
Зубчатый изод Impact				
23°C	1.0	120	J/m	ASTM D256
-30°C	22		kJ/m²	ISO 180/1A
23°C	60	80	kJ/m²	ISO 180/1A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 MPa, Unannealed	200		°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed	63.0		°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed	65.0		°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263		°C	ISO 11357-3
СLTE-Поток (23 to 85°C)	7.0E-5		cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+13	ohms∙cm	IEC 60093
Электрическая прочность	30	38	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.20	4.00		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.020	0.060		IEC 60250
Comparative Tracking				IEC 60112
Comparative Tracking Index Solution A	575	600	V	IEC 60112



Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ			UL 94
Индекс кислорода	25		%	ISO 4589-2
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Рекомендуемая максимальная				
влажность	0.20		%	
Задняя температура	250 to 270		°C	
Средняя температура	260 to 280		°C	
Передняя температура	270 to 290		°C	
Температура формы	60.0 to 80.0		°C	

<sup>\*</sup> Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

## Свяжитесь с нами

## **Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.**

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

