

## TECHNYL STAR® AF 219 V35 BLACK

35% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL STAR® AF 219 V35 Black is a polyamide 6.6, high flow, reinforced with 35% of glass fiber, heat stabilized with organic stabilizers, for injection moulding. Due to its outstanding flow characteristics, this grade shows exceptional processing behaviour and excellent surface aspect of the finished part. This grade restricts electrolytic corrosion. This grade is ideal for Mucell® injection moulding technology.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-органический Низкое содержание галогенов Отличный внешний вид Высокая яркость Хорошая производительность при потере			
Используется	Соединитель Применение в автомобильной области Универсальный			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	MuCell®Литье под давлением Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF35			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.38	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.75	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.8	--	%	ISO 62

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	11600	7500	МПа	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	190	115	МПа	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.6	7.4	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	10400	10100	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	270	190	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	7.8	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				
23°C	60	77	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	48	67	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1fU
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	55	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	245	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	257	--	°C	ISO 11357-3
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	265 - 275		°C	
Средняя температура	270 - 280		°C	
Передняя температура	280 - 290		°C	
Температура формы	60 - 90		°C	
Инструкции по впрыску				

The material is supplied in airtight bags, ready for use. In case that the virgin material has absorbed moisture, it must be dried with a dehumidified air drying equipment, dew point mini -20°C. Recommended time 2-4h

**Injection Advice:**  
For reinforced polyamide, Solvay recommends the use of steel with a high content of Carbon and purified for polishing to avoid or limit the abrasion. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 /1.2343 (DIN Norm) or X160CrMoV12 (EN Norm) - 1.2601 /1.2379 (DIN Norm). For Mould Temperature, in the case of parts where the surface roughness is required we can recommend a temperature of 90°C to 120°C with an optimum at 105°C.

The processing parameters like processing temperatures are a recommendation and can be adjusted in function of injection machine size, part geometry / design

\* 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

