

TECHNYL® B 738 MX15 GREY 3279

15% полезных ископаемых

Polyamide 66/6 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL B 738 MX15 Grey 3279 is a copolyamide 6.6, reinforced with 15% of mineral filler, for injection moulding. This grade offers good mechanical Properties, good superficial aspect and dimensional stability.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 15% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический			
	Хорошая стабильность размеров			
	Отличный внешний вид			
Используется	Электрическое/электронное применение			
	Применение в автомобильной области			
Внешний вид	Черный			
	Серый			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66/6-MD15			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.22	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.2	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	4300	--	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	59.0	--	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	3700	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	100	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	60	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	242	--	°C	ISO 11357-3
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	255 - 265		°C	
Средняя температура	260 - 270		°C	
Передняя температура	270 - 280		°C	
Температура формы	70 - 100		°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 2-4hInjection 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.

* 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



WeChat