

## TECHNYL eXten® D 218CR V33 BLACK

33% из стекловолокна

Polyamide 66/610 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL eXten® D 218CR V33 Black is a glass fiber reinforced grade based on polyamide blend of polyamide 6.10 and polyamide 66, heat stabilized, for injection moulding. This grade shows outstanding resistance to hydrolysis and chemical resistance to long life automotive coolants. It also offers an excellent crack resistance to calcium chloride road salts, good injection process ability, high surface aspect quality, and high overall mechanical and thermal properties.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу			
Добавка	Сопротивление гидролизу			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический			
	Устойчивость к дорожной соли			
	Ультра высокая устойчивость к гликолю			
	Хорошая стабильность размеров			
	Низкая гигроскопичность			
	Свариваемый			
	Хорошая мобильность			
	Хорошая химическая стойкость			
	Сопротивление гидролизу			
Отличный внешний вид				
Используется	Применение в автомобильной области			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	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)	PA610 PA66-GF33			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.30	--	%	ISO 62
Saturated, 23°C	3.6	--	%	ISO 62

Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	1.3	--	%	ISO 62
<b>Механические</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Модуль растяжения (23°C)	11300	8900	МПа	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	196	132	МПа	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.3	4.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	10200	8000	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	280	220	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	15	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	70	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	94	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature				
0.45 МПа, not annealed	225	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, not annealed	218	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	220 - 260	--	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопrotивление громкости	1.0E+15	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	34	--	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index (Solution B)	600	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (0.40 mm)	НВ	--		UL 94
<b>Инъекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	265 - 275		°C	
Средняя температура	270 - 280		°C	
Передняя температура	275 - 285		°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.

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

