

TECHNYL® A 218G2 V50 BLACK 34N

50% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 218G2 V50 Black 34N is a polyamide 66, reinforced with 50% of glass fiber, heat stabilized, for injection moulding. This grade has been specially designed to improve its resistance to automotive cooling liquids, increasing lifetime of parts in permanent contact with such liquids.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Высокая устойчивость к гликолю Жесткий, высокий Хорошая мобильность Сопротивление гидролизу Сопротивление гликоля этилена Хорошая производительность при потере			
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)			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF50			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.55	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	16200	12000	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	240	160	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.7	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	13500	10000	MPa	ISO 178

Флекторный стресс (23°C)	350	270	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	15	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	95	97	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 МПа, not annealed	260	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, not annealed	255	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	262	--	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.8 mm	HB	--		UL 94
1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.8 mm	650	--	°C	IEC 60695-2-12
1.6 mm	650	--	°C	IEC 60695-2-12
3.2 mm	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15		%	
Задняя температура	270 - 280		°C	
Средняя температура	280 - 290		°C	
Передняя температура	280 - 300		°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 2-4h

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

