

TECHNYL STAR® AFX 60G1 V45 GREY 2633

45% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL STAR® AFX 60G1 V45 Grey 2633 is a Non-halogenated flame retardant grade a high flow polyamide 66 resin, reinforced of 45% of glass fiber, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers excellent electrical properties combined with flame retardancy performance

| Главная Информация | | | | |
|--------------------------------|---|-----------|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard | E44716-101350125 | | | |
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 45% наполнитель по весу | | | |
| Добавка | Стабилизатор тепла Огнестойкий | | | |
| Характеристики | Отличный внешний вид Жесткий, высокий Высокая яркость Хорошая производительность при потере Без галогенов | | | |
| Используется | Электрическое/электронное применение | | | |
| Рейтинг агентства | EC 1907/2006 (REACH) RU 45545 UL QMFZ2 | | | |
| Внешний вид | Серый Синий | | | |
| Формы | Частицы | | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | | |
| Идентификатор смолы (ISO 1043) | PA66-GF45 FR(40) | | | |
| Физический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.57 | -- | 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) | 17300 | 12000 | MPa | ISO 527-2/1A |

| | | | | |
|---|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|
| Tensile Stress (Break, 23°C) | 180 | 130 | MPa | ISO 527-2/1A |
| Растяжимое напряжение (Break, 23°C) | 2.0 | 3.1 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль (23°C) | 13400 | 10900 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс (23°C) | 290 | 210 | MPa | ISO 178 |
| Воздействие | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность (23°C) | 9.7 | 11 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C) | 64 | 59 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| Зубчатый изод Impact (23°C) | 8.0 | 10 | kJ/m ² | ISO 180 |
| Незубчатый изод ударная прочность (23°C) | 53 | 53 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| Тепловой | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 250 | -- | °C | ISO 75-2/Af |
| Температура плавления | 263 | -- | °C | ISO 11357-3 |
| Электрический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности | 6.7E+15 | -- | ohms | IEC 60093 |
| Сопротивление громкости | 1.1E+15 | -- | ohms-cm | IEC 60093 |
| Диэлектрическая прочность (2.00 mm) | 44 | -- | kV/mm | IEC 60243-1 |
| Comparative Tracking Index (Solution A) | 600 | -- | V | IEC 60112 |
| Воспламеняемость | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость | | | | UL 94 |
| 0.8 mm | V-0 | -- | | UL 94 |
| 1.6 mm | V-0 | -- | | UL 94 |
| 3.2 mm | V-0 | -- | | UL 94 |
| Индекс воспламеняемости провода свечения | | | | IEC 60695-2-12 |
| 0.8 mm | 960 | -- | °C | IEC 60695-2-12 |
| 1.6 mm | 960 | -- | °C | IEC 60695-2-12 |
| Индекс кислорода | 34 | -- | % | ISO 4589-2 |
| Инъекция | Сухой | Единица измерения | | |
| Температура сушки | 80 | | °C | |

| | | |
|--|-----------|----|
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.20 | % |
| Задняя температура | 260 - 270 | °C |
| Средняя температура | 265 - 275 | °C |
| Передняя температура | 265 - 280 | °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 2-4hInjection Advice:

All reinforced flame retardant compounds generate some level of abrasion/corrosion to the steel processing equipment.

These issues can be worsened by using incorrect processing conditions (temperatures, residence time, moisture level ...) during the moulding process. Therefore, Solvay recommends to use the advised processing conditions detailed in this technical data sheet. For equipment that comes into contact with molten flame retarded compounds, Solvay advises to use a steel containing high chromium & high carbon content (minimum concentration of 16% Chromium) to prevent corrosion and abrasion. For the correct reference of steel associated to flame retardant compounds processing, please refer to your equipment manufacturers. For Mould Temperature, in the case of parts where the surface roughness is required we can recommend a temperature at 120°C. Of course it should be noted that this improvement in the surface appearance may be at the expense of the cycle time.

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

