

## TECHNYL® B 218 MT25 V15 BLACK 21 N

40% стекло \ минеральное

Polyamide 66/6 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® B 218 MT25 V15 Black 21N is a polyamide 66/6, reinforced with 25% of mineral filler and 15% of glass fibre, heat stabilized, for injection moulding.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекло \ mineral, 40% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический			
	Низкий уровень защиты			
	Отличный внешний вид			
Используется	Аксессуары			
	Применение в автомобильной области			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66/6-MD25 GF15			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.47	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.1	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8500	4500	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	125	70.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				ISO 527-2
Yield, 23°C	3.5	6.5	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	3.5	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	8100	3500	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	3.5	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	45	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	3.8	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура плавления	242	--	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	5.0E+15	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	35	32	kV/mm	IEC 60243-1
Коэффициент рассеивания	0.020	0.080		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	475	425	V	IEC 60112
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
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 2-4h 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.

\* 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

