

TECHNYL STAR® S 60G1 V30 NATURAL LP

30% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL STAR® S 60G1 V30 Natural LP is a Non-halogenated flame retardant grade based on a patented high flow polyamide 6 resin (TechnylStar), reinforced of 30% of glass fiber, heat stabilized, laser markable, for injection moulding. This grade is Heat stabilized and provides optimized injection moulding performance.

Главная Информация		
UL YellowCard	E44716-467001	E44716-235537
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу	
Добавка	Стабилизатор тепла Огнестойкий	
Характеристики	ИК лазерный разметочный Отличный внешний вид Дуговое сопротивление Хорошая коррозионная стойкость Высокая яркость Ударопрочность при низкой температуре Хорошая производительность при потере Без галогенов	
Используется	Электрическое/электронное применение Соединитель	
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH) RU 45545 NF F 16-101 UL QMFZ2	
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS	
Внешний вид	Черный Серый Натуральный цвет	
Формы	Частицы	

Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-GF30 FR(40)			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.42	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.90	--	%	ISO 62
Saturated, 23°C	4.2	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.8	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	11000	7200	MPa	ISO 527-2/1A
Прочность на растяжение				
Fracture, 23°C	155	--	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	155	97.0	MPa	ISO 527-2/1A
Удлинение при растяжении				
Fracture, 23°C	2.5	--	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	2.8	5.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
23°C	10100	--	MPa	ASTM D790
23°C	9450	5400	MPa	ISO 178
Flexural Strength				
23°C	222	--	MPa	ASTM D790
23°C	248	167	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	9.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	50	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	65	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				
23°C	100	--	J/m	ASTM D256
23°C	10	12	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	54	63	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				

0.45 MPa, not annealed	205	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	205	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	6.0E+14	--	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность				IEC 60243-1
0.800 mm	38	--	kV/mm	IEC 60243-1
2.00 mm	25	23	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	2.90	4.35		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	--	0.080		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.40 mm	V-0	--		UL 94
0.8 mm	V-0	--		UL 94
	V-0			
1.6 mm	5VA	--		UL 94
	V-0			
3.2 mm	5VA	--		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
3.2 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
0.8 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
1.6 mm	800	--	°C	IEC 60695-2-13
3.2 mm	825	--	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	35	--	%	ISO 4589-2
Французский индекс огня	F2	--		NF F16-101

Французский индекс дыма	I3	--	NF F16-101
Сертификаты европейских железных дорог			EN 45545-2
R22	HL2	--	EN 45545-2
R23	HL3	--	EN 45545-2

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80	°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%
Задняя температура	230 - 235	°C
Средняя температура	235 - 240	°C
Передняя температура	240 - 245	°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 2-4h
Injection 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

