

## TECHNYL® C 52G3 MZ25 GREY R7035

25% полезных ископаемых

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® C 52G3 MZ25 Grey R7035 is a Non-phosphorous and Non-halogenated flame retardant polyamide 6, reinforced with 25% of mineral filler, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers a robust glow wire resistance, combined with enhanced processing behavior suitable for thin wall parts.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-457081			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла Огнестойкий			
Характеристики	УФ лазерная маркировочная Дуговое сопротивление Содержание фосфора, низкое (до нет) Без галогенов			
Используется	Электрическое/электронное применение			
Рейтинг агентства	UL QMFZ2			
Внешний вид	Черный Серый			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-MD25 FR(30)			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.37	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	1.1	--	%	ISO 62
Saturated, 23°C	6.0	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.3	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	6900	2800	MPa	ISO 527-2/1A

Прочность на растяжение				
Fracture, 23°C	80.0	--	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	80.0	35.0	MPa	ISO 527-2/1A
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)				
3.0	--	%	ASTM D638, ISO 527-2	
Флекторный модуль				
23°C	6700	--	MPa	ASTM D790
23°C	6900	2900	MPa	ISO 178
Flexural Strength				
23°C	130	--	MPa	ASTM D790
23°C	145	55.0	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность				
-30°C	3.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	3.0	3.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				
-30°C	45	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	45	90	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)				
45	--	J/m	ASTM D256	
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	200	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	150	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	145	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Диэлектрическая прочность (0.800 mm)				
37	--	kV/mm	IEC 60243-1	
Comparative Tracking Index (Solution A)				
500	--	V	IEC 60112	
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость				
0.8 mm	V-2	--	UL 94	
1.6 mm	V-2	--	UL 94	
3.2 mm	V-2	--	UL 94	
Индекс воспламеняемости провода свечения				
				IEC 60695-2-12

1.6 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
3.2 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	31	--	%	ISO 4589-2

Ињекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	230 - 235		°C	
Средняя температура	235 - 240		°C	
Передняя температура	235 - 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.

\* 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

