

TECHNYL® C 216 V30 GREY 2294

30% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 216 V30 Grey 2294 is a polyamide 6, reinforced with 30% of glass fibre, for injection moulding. This grade has good mechanical properties and offering an excellent combination between thermal and mechanical properties.

| Главная Информация | | | | |
|-------------------------------------|---|-----------|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard | E44716-235521 | | | |
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу | | | |
| Характеристики | Хорошая мобильность Хорошая производительность при потере | | | |
| Используется | Электрическое/электронное применение | | | |
| Рейтинг агентства | UL QMFZ2 | | | |
| Внешний вид | Черный Серый Натуральный цвет | | | |
| Формы | Частицы | | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | | |
| Идентификатор смолы (ISO 1043) | PA6-GF30 | | | |
| Физический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.37 | -- | g/cm ³ | ISO 1183/A |
| Поглощение воды | | | | ISO 62 |
| 23°C, 24 hr | 1.1 | -- | % | ISO 62 |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 2.2 | -- | % | ISO 62 |
| Механические | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (23°C) | 9600 | 6200 | MPa | ISO 527-2/1A |
| Tensile Stress (Break, 23°C) | 165 | 105 | MPa | ISO 527-2/1A |
| Растяжимое напряжение (Break, 23°C) | 2.7 | 4.5 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль (23°C) | 8400 | 4900 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс (23°C) | 250 | -- | MPa | ISO 178 |

| Воздействие | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
|---|-----------|-------------------|-------------------|-----------------|
| Ударная прочность (23°C) | 10 | 20 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C) | 100 | 110 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| Зубчатый изод Impact | | | | |
| 23°C | 120 | -- | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 14 | 24 | kJ/m ² | ISO 180 |
| Тепловой | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature | | | | |
| 0.45 MPa, not annealed | 218 | -- | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, not annealed | 210 | -- | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, not annealed | 208 | -- | °C | ISO 75-2/ Af |
| Температура плавления | 222 | -- | °C | ISO 11357-3 |
| Электрический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности | 1.0E+14 | 1.0E+12 | ohms | IEC 60093 |
| Сопротивление громкости | 1.0E+15 | 1.0E+13 | ohms-cm | IEC 60093 |
| Диэлектрическая прочность (2.00 mm) | -- | 22 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| Относительная проницаемость | 3.80 | 4.50 | | IEC 60250 |
| Comparative Tracking Index | | | | IEC 60112 |
| Solution a | 600 | 600 | V | IEC 60112 |
| Solution B | 475 | -- | V | IEC 60112 |
| Воспламеняемость | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость | | | | UL 94 |
| 0.8 mm | HB | -- | | UL 94 |
| 3.2 mm | HB | -- | | UL 94 |
| Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm) | 650 | -- | °C | IEC 60695-2-12 |
| Индекс кислорода | 23 | -- | % | ISO 4589-2 |
| 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 - 250 | °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:

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

