

TECHNYL® A 218 BLACK 21N

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 218 Black 21 N is an unreinforced polyamide 66, standard viscosity, heat stabilized for injection moulding. This grade offers all the primary properties of unreinforced polyamide 66. In addition, it has improved resistance to high temperature, and can be used for components which will withstand long-term temperature stresses.

| Главная Информация | | | | |
|--------------------------------|--|-----------|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard | E44716-235568 | | | |
| Добавка | Стабилизатор тепла | | | |
| Характеристики | Теплостабилизированный-неорганический Хорошая производительность при потере | | | |
| Используется | Промышленное применение Универсальный Применение потребительских товаров | | | |
| Рейтинг агентства | EC 1907/2006 (REACH) UL QMFZ2 | | | |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS | | | |
| Внешний вид | Черный Натуральный цвет | | | |
| Формы | Частицы | | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | | |
| Многоточечные данные | Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) | | | |
| Идентификатор смолы (ISO 1043) | PA66 | | | |
| Физический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.14 | -- | g/cm ³ | ISO 1183/A |
| Поглощение воды | | | | ISO 62 |
| 23°C, 24 hr | 1.3 | -- | % | ISO 62 |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 2.9 | -- | % | ISO 62 |
| Механические | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (23°C) | 3300 | 1300 | MPa | ISO 527-2/1A |

| | | | | |
|--|--------------|------------------|--------------------------|------------------------|
| Прочность на растяжение | | | | |
| Yield, 23°C | 85.0 | -- | MPa | ASTM D638 |
| Yield, 23°C | 90.0 | 60.0 | MPa | ISO 527-2/1A |
| Fracture, 23°C | 55.0 | 50.0 | MPa | ISO 527-2/1A |
| Удлинение при растяжении | | | | |
| Yield, 23°C | 85 | -- | % | ASTM D638 |
| Yield, 23°C | 4.0 | 10 | % | ISO 527-2 |
| Fracture, 23°C | 30 | -- | % | ASTM D638 |
| Fracture, 23°C | > 20 | > 300 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль | | | | |
| 23°C | 3300 | -- | MPa | ASTM D790 |
| 23°C | 3000 | 1300 | MPa | ISO 178 |
| Flexural Strength | | | | |
| 23°C | 125 | -- | MPa | ASTM D790 |
| 23°C | 120 | 70.0 | MPa | ISO 178 |
| Воздействие | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность (23°C) | 4.5 | 10 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C) | No Break | No Break | | ISO 179/1eU |
| Зубчатый изод Impact | | | | |
| 23°C | 80 | -- | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 4.0 | 10 | kJ/m ² | ISO 180 |
| Незубчатый изод ударная прочность (23°C) | | | | |
| No Break | No Break | No Break | | ISO 180/1U |
| Тепловой | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | | |
| 0.45 MPa, not annealed | 220 | -- | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, not annealed | 200 | -- | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, not annealed | 82.0 | -- | °C | ISO 75-2/Af |
| Температура плавления | 263 | -- | °C | ISO 11357-3 |
| Электрический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности | 1.0E+15 | 1.0E+14 | ohms | IEC 60093 |
| Сопротивление громкости | 1.0E+15 | 1.0E+16 | ohms-cm | IEC 60093 |
| Диэлектрическая прочность (2.00 mm) | 25 | 22 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| Относительная проницаемость | 2.90 | 3.20 | | IEC 60250 |

| | | | | |
|---|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|
| Коэффициент рассеивания | 0.030 | 0.080 | | IEC 60250 |
| Comparative Tracking Index | | | | IEC 60112 |
| Solution a | 600 | 600 | V | IEC 60112 |
| Solution B | 350 | -- | V | IEC 60112 |
| Воспламеняемость | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость | | | | UL 94 |
| 1.6 mm | V-2 | -- | | UL 94 |
| 3.2 mm | V-2 | -- | | UL 94 |
| Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm) | 650 | -- | °C | IEC 60695-2-12 |
| Индекс кислорода | 26 | -- | % | ISO 4589-2 |
| Иньекция | Сухой | Единица измерения | | |
| Температура сушки | 80 | | °C | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.20 | | % | |
| Задняя температура | 265 - 275 | | °C | |
| Средняя температура | 270 - 280 | | °C | |
| Передняя температура | 280 - 285 | | °C | |
| Температура формы | 60 - 80 | | °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 unfilled polyamide, Solvay recommends the use of high alloy steel with a weak chromium content. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 / 1.2343 (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

