

## TECHNYL STAR® S 52G1 MX25 GREY 2408

35% полезных ископаемых

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL STAR® S 52G1 MX25 Grey 2408 is a Non-phosphorous and Non-halogenated flame retardant grade based on a patented high flow polyamide 6 resin (TechnylStar), reinforced of 25% of mineral filler, for injection moulding. This grade offers a high fluidity as well as a robust glow wire resistance.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 35% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Отличный внешний вид			
	Дуговое сопротивление			
	Высокая яркость			
	Хорошая производительность при потере			
Используется	Электрическое/электронное применение			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
	Серый			
	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-MD25 FR(30)			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.1	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	6800	4500	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	70.0	55.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.0	4.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	30	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	3.5	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	28	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура плавления	220	--	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость				UL 94
	V-2			
0.8 mm	V-0	--		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
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
0.8 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
1.6 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	29	--	%	ISO 4589-2
<b>Инъекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
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	
<b>Инструкции по впрыску</b>				

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



WeChat