

TECHNYL® B 216L2 V20 GREY 2533

20% стекловолокно

Polyamide 66/6 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® B 216L2 V20 Grey 2533 is a Copolyamide 66/6, reinforced with 30% of glass fibre with improved UV ageing resistance, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between impact resistance, rigidity, thermal resistance and surface appearance.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Хорошая мобильность		
	Хорошая производительность при потере		
	Отличный внешний вид		
Используется	Промышленное применение		
	Применение потребительских товаров		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид	Серый		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66/6-GF20		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break, 23°C)	135	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.5	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	35	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	242	°C	ISO 11357-3
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80	°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%	
Задняя температура	255 - 265	°C	
Средняя температура	260 - 270	°C	

Передняя температура	270 - 280	°C
Температура формы	70 - 100	°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

