

## TECHNYL® C 216 V55 NATURAL

55% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® C 216 V55 Natural is a polyamide PA6, reinforced with 55 % of glass fibre, for injection moulding. This grade offers high mechanical strength, good surface aspect for injection moulding.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 55% наполнитель по весу
Характеристики	Жесткий, высокий Хорошая производительность при потере
Используется	Промышленное применение Спортивные товары Применение потребительских товаров
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)	PA6-GF55

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.61	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.70	--	%	ISO 62
Saturated, 23°C	4.0	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.5	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	20000	12000	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	230	140	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.6	4.2	%	ISO 527-2

Флекторный модуль				
23°C	15000	--	MPa	ASTM D790
23°C	18000	--	MPa	ISO 178
Flexural Strength				
23°C	300	--	MPa	ASTM D790
23°C	270	--	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	85	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	180	--	J/m	ASTM D256
<b>Инъекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	235 - 240		°C	
Средняя температура	240 - 250		°C	
Передняя температура	250 - 260		°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:

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

