

TECHNYL® A 216 V30 BLACK 21N

30% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 216 V30 Black 21N is a polyamide 66, reinforced with 30% of glass fiber, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235561			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров			
	Хорошая мобильность			
	Хорошая производительность при потере			
Используется	Ручка			
	Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника			
	Соединитель			
	Применение в автомобильной области			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
	UL QMFZ2			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Белый			
	Черный			
	Красный			
	Серый			
	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF30			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
	23°C, 24 hr	0.80	--	%

Saturated, 23°C	5.3	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	10000	7500	МПа	ISO 527-2/1A
Прочность на растяжение				
Yield, 23°C	175	--	МПа	ASTM D638
Fracture, 23°C	190	135	МПа	ISO 527-2/1A
Удлинение при растяжении				
Fracture, 23°C	3.3	--	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	3.0	7.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
23°C	9400	--	МПа	ASTM D790
23°C	9000	6350	МПа	ISO 178
Flexural Strength				
23°C	260	--	МПа	ASTM D790
23°C	275	205	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	11	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				
23°C	75	90	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	65	--	kJ/m ²	ISO 179/1fU
Зубчатый изод Impact (23°C)	11	16	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	260	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	255	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	262	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	6.0E+15	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	2.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	40	30	kV/mm	IEC 60243-1

Относительная проницаемость	3.75	4.00		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.010	0.11		IEC 60250
Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution a	600	600	V	IEC 60112
Solution B	500	500	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.6 mm)	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
1.6 mm	650	--	°C	IEC 60695-2-12
3.2 mm	750	--	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (1.6 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	23	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	270 - 280		°C	
Средняя температура	275 - 285		°C	
Передняя температура	280 - 290		°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 2-4h

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

