

TECHNYL® C 218 MZ20 V10 BLACK

30% стекло \ минеральное

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 218 MZ20 V10 Black is a polyamide 6, reinforced 20 % mineral filler and 10 % of glass fibre, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers an excellent planarity of the end product, good mechanical properties and a high dimensional stability.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекло \ mineral, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Хорошая стабильность размеров Низкий уровень защиты Жесткий, хороший			
Используется	Применение в автомобильной области			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-MD20 GF10			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	7400	4500	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	100	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.3	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	9300	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	255	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	14	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	60	85	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	15	--	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	82	--	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	205	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	230 - 235		°C	
Средняя температура	235 - 240		°C	
Передняя температура	240 - 250		°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.

* 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