

## TECHNYL® A 402 NATURAL FA

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

Unreinforced polyamide PA66, very high viscosity, for extrusion.

Главная Информация				
Характеристики	Жесткий, хороший Высокая вязкость Высокая ударопрочность Соответствие пищевого контакта			
Используется	Упаковка Пленка Неспецифическое применение пищи Профиль			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Метод обработки	Экструзия			
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA66			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Формовочная усадка				Internal method
Vertical flow direction	1.9	--	%	Internal method
Flow direction	1.9	--	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.5	--	%	ISO 62
Molding Shrinkage Isotropy	1.00	--		Internal method
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3100	1300	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress				ISO 527-2/1A
Yield	80.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture	60.0	--	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				ISO 527-2/1A
Yield	8.0	30	%	ISO 527-2/1A
Fracture	60	250	%	ISO 527-2/1A
Флекторный модуль	2800	1300	MPa	ISO 178

Флекторный стресс	120	75.0	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность	7.0	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact	6.0	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	75.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
CLTE-Поперечный (23 to 85°C)	7.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	27	26	kV/mm	IEC 60243-1
Коэффициент рассеивания	0.020	0.10		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	600	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Индекс кислорода	27	--	%	ISO 4589-2
<b>Экструзия</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80.0		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10		%	
Зона цилиндра 1 темп.	240 - 250		°C	
Зона цилиндра 3 темп.	240 - 260		°C	
Зона цилиндра 5 темп.	240 - 260		°C	

#### Инструкции по экструзии

Draw-plate temperature: 260 to 270°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

