

TECHNYL® A 218 Y10 NATURAL

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 218 Y10 is an unreinforced polyamide 66, medium viscosity, heat stabilized and specially modified to have improved frictional properties for injection moulding. This grade offers all of the primary properties of unreinforced polyamide 66 and mainly has excellent surface properties as low coefficient of friction and good resistance to wear.

Главная Информация				
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический			
	Низкий коэффициент трения			
	Отличный внешний вид			
Используется	Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника			
	Промышленное применение			
	Шкив			
	Применение потребительских товаров			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Темно-серый			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.16	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды	23°C, 24 hr	1.2	--	%
RH	2.8	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3900	1500	MPa	ISO 527-2/1A
				Tensile Stress
Yield, 23°C	83.0	65.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	92.0	43.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				ISO 527-2

Yield, 23°C	10	22	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	9.0	98	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	2900	1300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	125	65.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.5	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	--		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	3.5	8.0	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	230	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	80.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	30	28	kV/mm	IEC 60243-1
Коэффициент рассеивания	0.020	0.11		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	575	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Индекс кислорода	26	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	265 - 275		°C	
Средняя температура	270 - 280		°C	
Передняя температура	280 - 285		°C	
Температура формы	60 - 80		°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 unfilled polyamide, Solvay recommends the use of high alloy steel with a weak chromium content. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 /1.2343 (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



WeChat