

## TECHNYL® C 236SI V30 NATURAL

30% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® C 236SI V30 Natural is a polyamide 6 reinforced with 30% of glass fiber, with improved impact resistance, for injection moulding. This grade offers high impact strength and good mechanical properties.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу
Добавка	Модификатор удара
Характеристики	Хорошая ударопрочность
	Хорошая мобильность
	Хорошая производительность при потере
Используется	Промышленное применение
	Наружное применение
	Спортивные товары
	Применение потребительских товаров
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-GF30

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.34	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.93	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	9500	5200	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	150	95.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	4.0	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	7600	4000	MPa	ISO 178

Флекторный стресс (23°C)	227	--	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	13	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	18	32	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	98	98	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	92	100	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 МПа, Unannealed)	205	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
<b>Инъекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080		%	
Задняя температура	250 - 270		°C	
Средняя температура	260 - 280		°C	
Передняя температура	260 - 290		°C	
Температура формы	70 - 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

