

TECHNYL® B 218 BLACK 21 N

Polyamide 66/6 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

Unreinforced copolyamide PA 66/6, heat stabilized, medium viscosity, for injection moulding.

Главная Информация				
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Стабилизация тепла			
	Высокая термостойкость			
	Средняя вязкость			
Используется	Автомобильные Приложения			
	Разъемы			
	Электрическое/электронное применение			
	Корпуса			
	Отражатели			
Внешний вид	Черный			
	Серый			
	Натуральный цвет			
Метод обработки	Литье под давлением			
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA66/6 <			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Формовочная усадка				Internal Method
Across Flow	1.4	--	%	
Flow	1.4	--	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.6	--	%	ISO 62
Molding Shrinkage Isotropy	1.00	--		Internal Method
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3000	1100	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress				ISO 527-2/1A
Yield	95.0	50.0	MPa	
Break	75.0	60.0	MPa	

Растяжимое напряжение				ISO 527-2/1A
Yield	5.0	25	%	
Break	30	400	%	
Флекторный модуль	3000	1200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	125	50.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	5.0	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод ударная прочность	5.0	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	242	--	°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
Электрическая прочность	25	24	kV/mm	IEC 60243-1
Коэффициент рассеивания	0.030	0.10		IEC 60250
Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution A	525	600	V	
Solution B	425	--	V	
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Индекс воспламеняемости провода свечения	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	23	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	240 to 250		°C	
Средняя температура	250 to 260		°C	
Передняя температура	260 to 270		°C	
Температура формы	60.0 to 80.0		°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

