

TECHNYL® A 50X1 NATURAL

Polyamide 66/6 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 50X1 Natural is an unreinforced Non-phosphorous and Non-halogenated flame retardant polyamide blend of polyamide 6.6 and 6, heat stabilized, for injection moulding. This flame retardant grade, UL94 V0 at 0.4mm, offers excellent filling qualities together with good stiffness.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-101066002			
Добавка	Стабилизатор тепла Огнестойкий			
Характеристики	Содержание фосфора, низкое (до нет) Хорошая производительность при потере Без галогенов			
Используется	Электрическое/электронное применение Соединитель			
Рейтинг агентства	RU 45545 NF F 16-101 UL QMFZ2			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Серый Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66 PA6 FR(30)			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.16	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.6	--	%	ISO 62
Уличная пригодность	f1	--		UL 746C
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	4000	1400	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress				ISO 527-2/1A

Yield, 23°C	85.0	--	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	80.0	--	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				ISO 527-2
Yield, 23°C	3.5	--	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	10	> 150	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	3400	1300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	105	40.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.5	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	65	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	200	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	60.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	257	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (0.800 mm)	34	--	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.60	4.00		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.020	0.060		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.40 mm	V-0	--		UL 94
0.8 mm	V-0	--		UL 94
1.6 mm	V-0	--		UL 94
3.2 mm	V-0	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.8 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.6 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12

3.2 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
0.40 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-13
0.8 mm	930	--	°C	IEC 60695-2-13
1.6 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	33	--	%	ISO 4589-2
Французский индекс огня	F2	--		NF F16-101
Французский индекс дыма	I2	--		NF F16-101
Сертификаты европейских железных дорог				EN 45545-2
R22	HL3	--		EN 45545-2
R23	HL3	--		EN 45545-2

Иньекция	Сухой	Единица измерения	
Температура сушки	80		°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%
Задняя температура	260 - 270		°C
Средняя температура	265 - 275		°C
Передняя температура	265 - 275		°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 2-4h. Injection Advice:

All reinforced flame retardant compounds generate some level of abrasion/corrosion to the steel processing equipment.

These issues can be worsened by using incorrect processing conditions (temperatures, residence time, moisture level ...) during the moulding process. Therefore, Solvay recommends to use the advised processing conditions detailed in this technical data sheet. For equipment that comes into contact with molten flame retarded compounds, Solvay advises to use a steel containing high chromium & high carbon content (minimum concentration of 16% Chromium) to prevent corrosion and abrasion. For the correct reference of steel associated to flame retardant compounds processing, please refer to your equipment manufacturers. For Mould Temperature, in the case of parts where the surface roughness is required we can recommend a temperature at 120°C. Of course it should be noted that this improvement in the surface appearance may be at the expense of the cycle time.

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

