

TECHNYL® C 216 V25 NATURAL

25% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 216 V25 Natural is a reinforced polyamide 6 with 25% of glass fiber, for injection moulding. This grade has good mechanical properties and offering an excellent combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Хорошая мобильность
	Хорошая производительность при потере
Используется	Фильтр
	Применение в автомобильной области
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-GF25

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.31	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.0	--	%	ISO 62

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8400	4700	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	162	100	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.9	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	8300	4600	MPa	ISO 178

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	11	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	85	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	11	20	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	200	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	222	--	°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)	--	22	kV/mm	IEC 60243-1
Коэффициент рассеивания	0.020	0.090		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	550	475	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	230 - 235		°C	
Средняя температура	235 - 240		°C	
Передняя температура	240 - 250		°C	
Температура формы	60 - 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.

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

