

TECHNYL® A 60G1 V25 BLACK 2N

25% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 60G1 V25 Black 2N is a Non-halogenated flame retardant polyamide 66 reinforced with 25% of glass fiber, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers excellent flame retardancy properties (UL 94, 5VA, GWIT) combined with excellent processing, mechanical and electrical performance. It can withstand temperatures of 160°C for over 6000 hours and has a UL F1 rating for weatherability resistance

Главная Информация			
UL YellowCard	E44716-100870482	E44716-535818	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла Огнестойкий		
Характеристики	Без галогенов		
Используется	Электрическое/электронное применение		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH) RU 45545 NF F 16-101 UL QMFZ2		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Белый Черный Серый Синий Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF25 FR(40)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.38	g/cm ³	ISO 1183/A
Уличная пригодность	f1		UL 746C
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	9400	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	130	MPa	ISO 527-2/1A

Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	53	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	260	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	246	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	247	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	°C	ISO 11357-3
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	2.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	6.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (0.800 mm)	35	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.8 mm	V-0		UL 94
	V-0		
1.6 mm	5VA		UL 94
	V-0		
3.2 mm	5VA		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
0.8 mm	775	°C	IEC 60695-2-13
1.6 mm	775	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	33	%	ISO 4589-2
Французский индекс огня	F3		NF F16-101
Французский индекс дыма	I3		NF F16-101
Сертификаты европейских железных дорог			EN 45545-2

R22	HL3	EN 45545-2
R23	HL3	EN 45545-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80	°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%
Задняя температура	265 - 275	°C
Средняя температура	265 - 275	°C
Передняя температура	270 - 280	°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 2-4hInjection 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

