

## TECHNYL® AZ 536 V20 BLACK

20% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PA 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® AZ 536 V20 Black is a polyamide blend of polamide 66 and polyphenyl ethers (PPE), reinforced with 20% of glass fiber, for extrusion. This grade offers a reduced thermal conductivity in comparison to commonly used materials such as polyamide 66 glass fiber reinforced.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу			
Характеристики	Высокая прочность расплава Жесткий, хороший			
Используется	Промышленное применение Применение потребительских товаров			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Экструзия			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	P66 PPE-GF20			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.25	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.0	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	7180	--	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress				ISO 527-2/1A
Yield, 23°C	122	--	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	122	--	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				ISO 527-2
Yield, 23°C	2.4	--	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	2.4	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	5020	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	157	--	MPa	ISO 178

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.4	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	42	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	6.2	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	236	--	°C	ISO 75-2/Bf
Температура плавления	262	--	°C	ISO 11357-3
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	110	°C		
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%		
Задняя температура	270 - 290	°C		
Средняя температура	270 - 290	°C		
Передняя температура	270 - 290	°C		
Температура формы	270 - 290	°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 -35°C. Recommended time 8h 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.

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

