

TECHNYL® C 256 V18 (EX PSB 197) NATURAL

18% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 256 V18 Natural is a polyamide PA 6 impact modified, reinforced with 18% of glass fibre, for injection moulding. This grade offers high impact strength and good mechanical properties.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 18% наполнитель по весу
Добавка	Модификатор удара
	Стабилизатор тепла
Характеристики	Высокая ударопрочность
	Хорошая производительность при потере
Используется	Спортивные товары
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-GF18

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания	
Плотность	1.23	--	g/cm ³	ISO 1183/A	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.4	--	%	ISO 62	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения (23°C)	6000	3300	MPa	ISO 527-2/1A	
Прочность на растяжение					
	Yield, 23°C	110	70.0	MPa	ASTM D638
	Fracture, 23°C	120	70.0	MPa	ISO 527-2/1A
Удлинение при растяжении					

Fracture, 23°C	3.6	10	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	3.5	8.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	5500	3000	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	7.5	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	13	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	80	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	75	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				ISO 180
-30°C	13	--	kJ/m ²	ISO 180
23°C	13	22	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод Impact (23°C)	75.0	80.0	kJ/m ²	ASTM D256
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	60	65	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 МПа, not annealed	215	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, not annealed	192	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Сухой	Состояние		Метод испытания
Огнестойкость (1.6 mm)	НВ	--		UL 94
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 2-4hInjection 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

