

TECHNYL® A 216 V25 BLACK 1 NR

25% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 216 V25 Black 1 NR is a polyamide 66, reinforced with 25% of glass fiber, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235557			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу			
Характеристики	Низкое содержание галогенов			
	Хорошая стабильность размеров			
	Хорошая мобильность			
	Хорошая производительность при потере			
Используется	Электрическое/электронное применение			
	Соединитель			
	Применение в автомобильной области			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
	UL QMFZ2			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF25			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.32	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.90	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8400	6300	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	165	120	MPa	ISO 527-2/1A

Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	7300	5000	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	10	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	57	87	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	8.5	15	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	255	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution a	600	600	V	IEC 60112
Solution B	525	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	23	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	270 - 280		°C	
Средняя температура	275 - 285		°C	
Передняя температура	280 - 290		°C	
Температура формы	70 - 100		°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

