

## TECHNYL® A 218HP V30 BLACK 21N

30% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® A 218HP V30 Black 21N is a polyamide 6.6, reinforced with 30% of glass fiber, heat stabilized, for injection moulding. This grade is designed to offer a long term heat resistance and is suitable to work in environments characterized by a very high temperature. (200°C)

| Главная Информация                      |   |           |                   |                 |
|---|---|-----------|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                 | Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу |           |                   |                 |
| Добавка                                 | Стабилизатор тепла  |           |                   |                 |
| Характеристики                          | Теплостабилизированный-неорганический<br>Хорошая мобильность  |           |                   |                 |
| Используется                            | Применение в автомобильной области                            |           |                   |                 |
| Рейтинг агентства                       | EC 1907/2006 (REACH)  |           |                   |                 |
| Соответствие RoHS                       | Соответствие RoHS   |           |                   |                 |
| Внешний вид                             | Черный  |           |                   |                 |
| Формы                                   | Частицы   |           |                   |                 |
| Метод обработки                         | Литье под давлением   |           |                   |                 |
| Многоточечные данные                    | Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)           |           |                   |                 |
| Идентификатор смолы (ISO 1043)          | PA66-GF30   |           |                   |                 |
| Физический                              | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                               | 1.35  | --        | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183/A      |
| Механические                            | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (23°C)                | 10000   | 6600      | MPa               | ISO 527-2/1A    |
| Tensile Stress (Break, 23°C)            | 170   | 110       | MPa               | ISO 527-2/1A    |
| Растяжимое напряжение (Break, 23°C)     | 2.6   | 6.5       | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль (23°C)                | 9000  | 5900      | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс (23°C)                | 260   | 180       | MPa               | ISO 178         |
| Воздействие                             | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность (23°C)                | 14  | 18        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA     |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C) | 78  | 77        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU     |

| Тепловой                    | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
|-----------------------------|-------|-----------|-------------------|-----------------|
| Heat Deflection Temperature |       |           |                   |                 |
| 0.45 МПа, not annealed      | 258   | --        | °C                | ISO 75-2/Bf     |
| 1.8 МПа, not annealed       | 245   | --        | °C                | ISO 75-2/Af     |
| Температура плавления       | 262   | --        | °C                | ISO 11357-3     |

| Инъекция                             | 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 2-4h. 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.

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



WeChat