

## TECHNYL® A 118 V50 BLACK 51

50% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® A 118 V50 Black 51 is a polyamide 66, reinforced with 50% of glass fibre, heat stabilized and modified viscosity, for injection moulding. This grade offers excellent combination between thermal and mechanical properties. It has a high fluency that permits the injection mould of big dimension or complex geometric structures, an excellent dimensional stability and chemical stability.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Жесткий, высокий Хорошая мобильность Хорошая производительность при потере			
Используется	Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника Универсальный			
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)	PA66-GF50			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.55	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.60	--	%	ISO 62
Saturated, 23°C	3.6	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.4	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	17000	13600	MPa	ISO 527-2/1A

Tensile Stress (Break, 23°C)	215	155	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.2	3.2	%	ISO 527-2
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	14	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	90	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	14	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	250	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	261	--	°C	ISO 11357-3
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	270 - 280		°C	
Средняя температура	280 - 290		°C	
Передняя температура	280 - 300		°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