

TECHNYL® A 218 V33 BLACK 51

33% из стекловолокна

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 218 V33 Black 51 is a polyamide 66, reinforced with 33% of glass fibre, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация	
UL YellowCard	E44716-235569
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Хорошая стабильность размеров Хорошая мобильность Хорошая производительность при потере
Используется	Электропитание/другие инструменты Применение в автомобильной области
Рейтинг агентства	UL QMFZ2
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-G33

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.39	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.78	--	%	ISO 62
Saturated, 23°C	5.5	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.6	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	11300	7700	MPa	ISO 527-2/1A

Tensile Stress (Break, 23°C)	200	135	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	5.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	85	94	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	13	17	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	250	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	262	--	°C	ISO 11357-3
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 2-4h. 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

