

TECHNYL® A 218HPS V50 BLACK 21N

50% стекловолокно

Polyamide 66/6 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 218HPS V50 is a polyamide blend of polyamide 6.6 polyamide 6 reinforced with 50% of glass fiber, high 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. (210°C)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Жесткий, высокий Отличный внешний вид		
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		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66 PA6-GF50		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.52	g/cm ³	ISO 1183/A
Формовочная усадка			ISO 294-4
--	0.25	%	ISO 294-4
Transverse flow	0.61	%	ISO 294-4
Flow	0.15	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	4.6	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	17800	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	239	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	14000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	366	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	98	kJ/m ²	ISO 179/1eU
---	----	-------------------	-------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	254	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	239	°C	ISO 75-2/ Af
Температура плавления	248	°C	ISO 11357-3

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
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 2-4hInjection 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

