

## TECHNYL® A 548B V15 BLACK 23 N

15% стекловолокно

Polyamide 66/6 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® A 548B V15 Black 23 N is a copolyamide 6.6/6, reinforced with 15% of glass fibre, heat stabilized, impact modified, for blow moulding. This product is available in black color.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу
Добавка	Модификатор удара
	Стабилизатор тепла
Характеристики	Модификация удара
	Хорошая теплостойкая производительность старения
	Хорошая прочность расплава
	Теплостойкость, высокая
	Термическая стабильность
	Вязкость, высокая
Используется	Применение выдувного формования
Рейтинг агентства	UU 453/2010/EC
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Метод обработки	Выдувное формование
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA66-GF15

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Формовочная усадка				Internal method
Vertical flow direction	0.98	--	%	Internal method
Flow direction	0.98	--	%	Internal method
Molding Shrinkage Isotropy	1.00	--		Internal method

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5200	3500	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break)	100	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break)	5.0	9.0	%	ISO 527-2/1A
Флекторный модуль	4100	--	MPa	ISO 178

Флекторный стресс	130	--	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	11	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	68	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	13	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность	58	--	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 МПа, Unannealed)	215	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	242	--	°C	ISO 11357-3
<b>Экструзия</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	8.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080		%	
Зона цилиндра 1 темп.	240 - 260		°C	
Зона цилиндра 3 темп.	245 - 265		°C	
Температура адаптера	245 - 265		°C	
Температура матрицы	250 - 270		°C	

#### Инструкции по экструзии

Head Temperature: 250 to 270°C Blow Molding Mold Temperature: 40 to 60°C

\* 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

