

## TECHNYL® C 218 MX30 BLACK 21N-K

30% полезных ископаемых

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® C 218 MX30 Black 21N-K is a polyamide 6, reinforced 30 % mineral filler, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between dimensional stability and mechanical properties.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический
	Хорошая стабильность размеров
	Низкий уровень защиты
Используется	Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника
	Промышленное применение
	Применение в автомобильной области
	Применение потребительских товаров
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-MD30

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A

Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.0	--	%	ISO 62
-------------------------------	-----	----	---	--------

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break, 23°C)	83.0	--	MPa	ISO 527-2/1A

Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	5.0	--	%	ISO 527-2
-------------------------------------	-----	----	---	-----------

Флекторный модуль (23°C)	5500	--	MPa	ISO 178
--------------------------	------	----	-----	---------

Флекторный стресс (23°C)	125	--	MPa	ISO 178
--------------------------	-----	----	-----	---------

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
-------------	-------	-----------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact (23°C)	2.5	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	150	--	°C	ASTM D648
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (3.2 mm)	НВ	--		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	230 - 235		°C	
Средняя температура	235 - 240		°C	
Передняя температура	240 - 250		°C	
Температура формы	60 - 90		°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.

\* 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