

## TECHNYL® A 205F BLACK 651

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® A 205F Black 651 is an unreinforced polyamide 66 for injection moulding. This grade offers two main advantages: excellent filling qualities and UL 94 V2 under 0.4 mm. It is particularly suitable for the moulding of long parts with thin wall sections

Главная Информация					
UL YellowCard	E44716-235549				
Характеристики	Цикл быстрого формования				
	Хорошая мобильность				
	Хорошая производительность при потере				
Используется	Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника				
	Применение в автомобильной области				
Рейтинг агентства	RU 45545				
	UL QMFZ2				
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS				
Внешний вид	Белый				
	Черный				
	Серый				
	Натуральный цвет				
Формы	Частицы				
Метод обработки	Литье под давлением				
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)				
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66				
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания	
Плотность	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A	
Поглощение воды	23°C, 24 hr	1.2	--	%	ISO 62
					Equilibrium, 23°C, 50%
RH	2.8	--	%	ISO 62	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения (23°C)	3200	1400	MPa	ISO 527-2/1A	

Прочность на растяжение				
Yield, 23°C	80.0	--	MPa	ASTM D638
Yield, 23°C	80.0	50.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	70.0	45.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				
Yield, 23°C	4.0	10	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	25	--	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	30	> 100	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
23°C	3350	--	MPa	ASTM D790
23°C	3000	1500	MPa	ISO 178
Flexural Strength				
23°C	125	--	MPa	ASTM D790
23°C	110	50.0	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	5.0	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	5.0	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Незубчатый изод Impact (23°C)	45.0 kJ/m <sup>2</sup>	No Break		ASTM D256
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	No Break	No Break		ISO 180/1U
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	205	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	65.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	5.0E+15	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	27	26	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	2.90	3.20		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.030	0.080		IEC 60250

Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution a	600	600	V	IEC 60112
Solution B	550	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость				UL 94
0.40 mm	V-2	--		UL 94
0.8 mm	V-2	--		UL 94
1.6 mm	V-2	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm)	850	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	29	--	%	ISO 4589-2
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	265 - 275		°C	
Средняя температура	270 - 280		°C	
Передняя температура	280 - 285		°C	
Температура формы	60 - 80		°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 unfilled polyamide, Solvay recommends the use of high alloy steel with a weak chromium content. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 / 1.2343 (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

