

## TECHNYL® AR 218 V50 BLACK

50% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® AR 218 V50 Black is a polyamide 66, reinforced with 50% of glass fibre, heat stabilized, for injection moulding. It contains recycled materials. This grade offers a good combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Жесткий, высокий
Используется	Электроприборы Универсальный
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-GF50

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.56	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.70	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.4	--	%	ISO 62

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	15000	11000	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress				ISO 527-2/1A
Yield, 23°C	220	--	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	205	140	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				ISO 527-2
Yield, 23°C	2.3	--	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	2.0	4.0	%	ISO 527-2

Флекторный модуль (23°C)	14500	--	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	330	--	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	13	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	70	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	18	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	70	--	kJ/m <sup>2</sup>	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 МПа, not annealed	260	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, not annealed	250	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	262	--	°C	ISO 11357-3
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
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 2-4h

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

