

TECHNYL STAR® AFX 216 V60 GREY 2327

60% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL STAR® AFX 216 V60 Grey 2327 is a high flow polyamide 66 resin, reinforced with 60% of glass fibre, for injection moulding. Due to its outstanding flow characteristics, this grade shows exceptional processing behaviour and excellent surface aspect of the finished part.

Главная Информация	
UL YellowCard	E44716-101114082
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 60% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Отличный внешний вид
	Жесткий, высокий
	Высокая яркость
Используется	Шестерня
	Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника
Рейтинг агентства	UL QMFZ2
Внешний вид	Серый
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF60

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.69	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.52	--	%	ISO 62

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения				
23°C	19600	--	MPa	ASTM D638
23°C	22000	16500	MPa	ISO 527-2/1A
Прочность на растяжение				
Fracture, 23°C	250	--	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	260	195	MPa	ISO 527-2/1A
Удлинение при растяжении				

Yield, 23°C	2.0	--	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	2.0	--	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	2.2	2.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
23°C	18000	--	MPa	ASTM D790
23°C	18000	13200	MPa	ISO 178
Flexural Strength				
23°C	370	--	MPa	ASTM D790
23°C	400	300	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	15	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	90	87	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	170	--	J/m	ASTM D256
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
1.8 MPa, not annealed	253	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	245	--	°C	ISO 75-2/ Af
Температура плавления	262	--	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Сухой	Состояние		Метод испытания
Огнестойкость				
0.8 mm	HB	--		UL 94
1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки				
	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность				
	0.20		%	
Задняя температура				
	265 - 275		°C	
Средняя температура				
	270 - 280		°C	
Передняя температура				
	280 - 290		°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 2-4hInjection 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

