

TECHNYL® C 218 V50 BLACK 21N

50% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 218 V50 Black 21N is a polyamide PA6, reinforced with 50% of glass fibre, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers high mechanical strength, high surface aspect by easy flow & low pressure moulding for injection moulding.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Хорошая мобильность
Используется	Электропитание/другие инструменты Шкив Применение в автомобильной области
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-GF50

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.53	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.75	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	16000	10300	MPa	ISO 527-2/1A
Прочность на растяжение				
Fracture, 23°C	220	--	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	210	130	MPa	ISO 527-2/1A
Удлинение при растяжении				

Fracture, 23°C	2.5	--	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	2.3	3.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	14000	--	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	190	--	MPa	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	16	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	80	85	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				
23°C	190	--	J/m	ASTM D256
23°C	16	22	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	75	80	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
1.8 MPa, not annealed	215	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	208	--	°C	ISO 75-2/ Af
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	1.0E+11	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+11	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	--	22	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.80	4.50		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.020	9.0E-3		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	550	475	V	IEC 60112
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	235 - 240		°C	
Средняя температура	240 - 250		°C	
Передняя температура	250 - 260		°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

