

TECHNYL® A 218 MV30 BLACK

30% стекло \ минеральное

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 218 MV30 Black is a polyamide 66, reinforced with 30% of mixed glass fibre and mineral filler, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between thermal and mechanical properties as well as a low warpage of molded parts.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекло \ mineral, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Низкий уровень защиты			
Используется	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)	PA66-(GF MD)30			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.1	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8600	5100	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	138	75.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.6	7.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	7400	3800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	205	135	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	20	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature

0.45 MPa, not annealed	255	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	240	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3

Иньекция	Сухой	Единица измерения	
Температура сушки	80		°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%
Задняя температура	270 - 280		°C
Средняя температура	275 - 285		°C
Передняя температура	280 - 290		°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 2-4hInjection 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

