

TECHNYL® A 60G1 V25 NATURAL-T

25% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 60G1 V25 Natural-T is a Non-halogenated flame retardant polyamide 66 reinforced with 25% of glass fiber, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers excellent flame retardancy properties (UL 94, 5VA, GWIT) combined with excellent processing, mechanical and electrical performance. It can withstand temperatures of 160°C for over 6000 hours and has a UL F1 rating for weatherability resistance

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-100870482	E44716-535818		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла Огнестойкий			
Характеристики	Без галогенов			
Используется	Электрическое/электронное применение			
Рейтинг агентства	RU 45545 NF F 16-101 UL QMFZ2			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Белый Черный Серый Синий Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF25 FR(40)			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.38	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.0	--	%	ISO 62
Уличная пригодность	f1	--		UL 746C
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	10000	6500	MPa	ISO 527-2/1A

Прочность на растяжение				
Fracture, 23°C	130	80.0	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	142	88.0	MPa	ISO 527-2/1A
Удлинение при растяжении				
Fracture, 23°C	3.0	4.5	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	2.0	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)				
Flexural Strength (23°C)	8300	5000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	200	125	MPa	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)				
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	6.0	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact				
23°C	95	140	J/m	ASTM D256
23°C	6.8	9.0	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 MPa, not annealed	260	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	246	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	247	--	°C	ISO 75-2/ Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности				
	2.0E+15	--	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости				
	6.0E+14	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (0.800 mm)				
	35	--	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index (Solution A)				
	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				
0.8 mm	V-0	--		UL 94
	V-0			UL 94
1.6 mm	5VA	--		UL 94

	V-0			
3.2 mm	5VA	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.8 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.6 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
3.2 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
0.8 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
1.6 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	33	--	%	ISO 4589-2
Французский индекс огня	F2	--		NF F16-101
Французский индекс дыма	I3	--		NF F16-101
Сертификаты европейских железных дорог				EN 45545-2
R22	HL3	--		EN 45545-2
R23	HL3	--		EN 45545-2

Иньекция	Сухой	Единица измерения	
Температура сушки	80		°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%
Задняя температура	265 - 275		°C
Средняя температура	265 - 275		°C
Передняя температура	270 - 280		°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 2-4h

Injection Advice:
All reinforced flame retardant compounds generate some level of abrasion/corrosion to the steel processing equipment.

These issues can be worsened by using incorrect processing conditions (temperatures, residence time, moisture level ...) during the moulding process. Therefore, Solvay recommends to use the advised processing conditions detailed in this technical data sheet. For equipment that comes into contact with molten flame retarded compounds, Solvay advises to use a steel containing high chromium & high carbon content (minimum concentration of 16% Chromium) to prevent corrosion and abrasion. For the correct reference of steel associated to flame retardant compounds processing, please refer to your equipment manufacturers. For Mould Temperature, in the case of parts where the surface roughness is required we can recommend a temperature at 120°C. Of course it should be noted that this improvement in the surface appearance may be at the expense of the cycle time.

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

