

## TECHNYL® A 217 BLACK 61

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® A 217 Black 61 is an unreinforced polyamide 66, heat stabilized, standard viscosity, for injection moulding. This grade offers all the primary properties of unreinforced polyamide 66. In addition it has improved resistance to high temperature and it can be used for components which have to withstand mid term temperature stresses.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235564			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический			
	Гальваническое покрытие			
	Хорошая мобильность			
	Хорошая производительность при потере			
Используется	Электрическое/электронное применение			
	Соединитель			
	Применение в автомобильной области			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
	RU 45545			
	NF F 16-101			
	UL QMFZ2			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды	23°C, 24 hr	1.3	--	%
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.9	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения (23°C)	3500	1700	MPa	ISO 527-2/1A
Прочность на растяжение				
Yield, 23°C	85.0	--	MPa	ASTM D638
Yield, 23°C	85.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	50.0	40.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				
Yield, 23°C	4.5	10	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	30	--	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	20	200	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
23°C	3500	--	MPa	ASTM D790
23°C	3100	1450	MPa	ISO 178
Flexural Strength				
23°C	125	--	MPa	ASTM D790
23°C	130	80.0	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	4.5	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				
23°C	80	--	J/m	ASTM D256
23°C	4.0	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	No Break	No Break		ISO 180/1U
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 MPa, not annealed	220	--	°C	ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	210	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	75.0	--	°C	ASTM D648, ISO 75-2/Af
Температура плавления	262	--	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	25	22	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	2.90	3.20		IEC 60250

Коэффициент рассеивания	0.030	0.080		IEC 60250
Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution a	600	600	V	IEC 60112
Solution B	450	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость				UL 94
1.6 mm	V-2	--		UL 94
3.2 mm	V-2	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.8 mm	650	--	°C	IEC 60695-2-12
1.6 mm	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (1.6 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	26	--	%	ISO 4589-2
Французский индекс огня	F2	--		NF F16-101
Французский индекс дыма	I3	--		NF F16-101
<b>Инъекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	265 - 275		°C	
Средняя температура	270 - 280		°C	
Передняя температура	280 - 285		°C	
Температура формы	60 - 80		°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 unfilled polyamide, Solvay recommends the use of high alloy steel with a weak chromium content. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 / 1.2343 (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.

## 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

