

TECHNYL® A 222F NATURAL FA

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 222F Natural FA is an unfilled polyamide 66, heat stabilized, medium viscosity, for injection moulding, fast crystallization, for short cycles. This grade offers a good combination between primary properties of the unreinforced polyamide 66 and processing properties leading to increased productivity. These performances are associated with excellent dimensional stability and good rigidity of moulded parts. It is designed to be used in food contact applications.

Главная Информация			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Цикл быстрого формования Хорошая мобильность Соответствие пищевого контакта		
Используется	Детали клапана/клапана Промышленное применение Применение потребительских товаров		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.2	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	4000	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress			ISO 527-2/1A
Yield, 23°C	95.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	95.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	9.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.1	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура плавления	261	°C	ISO 11357-3
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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 2-4hInjection 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.

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

