

TECHNYL® A 216 V15 NATURAL

15% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 216 V15 is a polyamide 66, reinforced with 15% of glass fibre, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235556			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров			
	Хорошая мобильность			
	Хорошая производительность при потере			
Используется	Шестерня			
	Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника			
	Шкив			
	Соединитель			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
	UL QMFZ2			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF15			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.24	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
	23°C, 24 hr	1.1	--	%
Saturated, 23°C	7.0	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.2	--	%	ISO 62

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	6200	4300	МПа	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	125	90.0	МПа	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.5	> 10	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	5600	3500	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	180	125	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	7.0	7.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	30	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				
23°C	55	--	J/m	ASTM D256
23°C	6.0	9.0	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	28	55	kJ/m ²	ISO 180/1U
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	235	--	°C	ISO 75-2/ Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	6.0E+15	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	31	30	kV/mm	IEC 60243-1
Коэффициент рассеивания	0.010	0.11		IEC 60250
Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution a	600	600	V	IEC 60112
Solution B	525	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.40 mm	HB	--		UL 94
1.6 mm	HB	--		UL 94

Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
--	-----	----	----	----------------

Индекс кислорода	24	--	%	ISO 4589-2
------------------	----	----	---	------------

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 2-4h Injection 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



WeChat