

TECHNYL® A 218 MT15 V25 BLACK 21 N

25% стекловолокно; 15% минеральное

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

Polyamide 66 , reinforced with 25% of glass fibre and 15% of mineral filler , heat stabilized , for injection moulding.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 25% наполнитель по весу Минеральный, 15% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Стабилизация тепла Низкий уровень защиты			
Используется	Автомобильные Приложения			
Внешний вид	Черный			
Метод обработки	Литье под давлением			
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA66-(MD GF)40 <			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.47	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Формовочная усадка				Internal Method
Across Flow	1.2	--	%	
Flow	0.65	--	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.4	--	%	ISO 62
Molding Shrinkage Isotropy	0.540	--		Internal Method
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9000	5500	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break)	140	100	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break)	2.4	5.0	%	ISO 527-2/1A
Флекторный модуль	8500	5000	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	4.0	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	45	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Зубчатый изод ударная прочность	4.0	6.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	240	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
CLTE-Поперечный (23 to 85°C)	3.5E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	5.0E+14	3.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	3.0E+15	3.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность	35	35	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.70	4.00		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.020	0.080		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	425	425	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ	--		UL 94
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	260 to 265		°C	
Средняя температура	270 to 280		°C	
Передняя температура	280 to 290		°C	
Температура формы	80.0 to 100		°C	

* 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

