

TECHNYL® A 248M BLACK 21N

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 248M Black 21N is an unfilled polyamide 6.6, heat stabilized, impact modified, for injection moulding. This grade offers an excellent impact resistance, even at low temperature.

Главная Информация			
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический		
	Высокая ударопрочность		
	Ударопрочность при низкой температуре		
	Хорошая производительность при потере		
Используется	Электропитание/другие инструменты		
	Применение в автомобильной области		
	Наружное применение		
	Спортивные товары		
	Применение потребительских товаров		
	Обувь		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	1900	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	48.4	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	49	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	1410	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	65.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	87	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	263	°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

