

TECHNYL® B 218 V30 BLACK 21 N

30% стекловолокно

Polyamide 66/6 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

Copolyamide PA66/6, reinforced with 30% of glass fibre, heat stabilized, for injection moulding.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235617			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Хорошая поверхность Стабилизация тепла			
Используется	Автомобильные Приложения Ручки Корпуса			
Внешний вид	Черный Серый			
Метод обработки	Литье под давлением			
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA66/6-GF30 <			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.37	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Формовочная усадка				Internal Method
Across Flow	0.70	--	%	
Flow	0.50	--	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.95	--	%	ISO 62
Molding Shrinkage Isotropy	0.700	--		Internal Method
Fire and Smoke F Index - I2, F3	1	--		NF F16-101
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9800	6500	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break)	185	115	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	8.0	%	ISO 527-2/1A

Флекторный модуль	8300	4700	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	11	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	80	92	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод ударная прочность	11	19	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	230	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	242	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	6.0E+14	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.5E+12	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность	34	29	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.70	4.00		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.010	0.11		IEC 60250
Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution A	450	--	V	
Solution B	300	--	V	
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Индекс кислорода	23	--	%	ISO 4589-2
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	250 to 270		°C	
Средняя температура	260 to 270		°C	
Передняя температура	270 to 280		°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.

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

