

TECHNYL STAR® S 218 MT40 NATURAL

40% полезных ископаемых

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL STAR® S 218 MT40 Natural is based on a patented high flow polyamide 6 resin (TechnylStar), reinforced with 40% mineral filler, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers good mechanical properties and is characterized by a high fluidity of the melt.

| Главная Информация | |
|--------------------------------|---|
| Наполнитель/армирование | Минеральный наполнитель, 40% наполнитель по весу |
| Добавка | Стабилизатор тепла |
| Характеристики | Теплостабилизированный-неорганический |
| | Отличный внешний вид |
| | Низкий уровень защиты |
| Используется | Ручка |
| | Применение в автомобильной области |
| Рейтинг агентства | EC 1907/2006 (REACH) |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS |
| Внешний вид | Натуральный цвет |
| Формы | Частицы |
| Метод обработки | Литье под давлением |
| Многоточечные данные | Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) |
| Идентификатор смолы (ISO 1043) | PA6-MD40 |

| Физический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------|-------|-----------|-------------------|-----------------|
| Плотность | 1.45 | -- | g/cm ³ | ISO 1183/A |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr) | 0.72 | -- | % | ISO 62 |

| Механические | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------------|-------|-----------|-------------------|-----------------|
| Модуль растяжения (23°C) | 6000 | 2400 | MPa | ISO 527-2/1A |
| Прочность на растяжение | | | | |
| Yield, 23°C | 75.0 | 55.0 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture, 23°C | 7.00 | 22.0 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture, 23°C | 90.0 | 55.0 | MPa | ISO 527-2/1A |
| Растяжимое напряжение (Break, 23°C) | 8.0 | 34 | % | ISO 527-2 |

| | | | | |
|--|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|
| Флекторный модуль (23°C) | 5500 | 1850 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс (23°C) | 150 | 65.0 | MPa | ISO 178 |
| Воздействие | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность (23°C) | 5.0 | 9.0 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength | | | | |
| 23°C | 120 | 100 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 23°C | 150 | 330 | kJ/m ² | ISO 179/1fU |
| Зубчатый изод Impact (23°C) | 5.0 | 8.0 | kJ/m ² | ISO 180 |
| Незубчатый изод Impact (23°C) | 100 | 245 | kJ/m ² | ASTM D256 |
| Незубчатый изод ударная прочность (23°C) | 100 | 200 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| Тепловой | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature | | | | |
| 0.45 MPa, not annealed | 186 | -- | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, not annealed | 90.0 | -- | °C | ISO 75-2/Af |
| Температура плавления | 221 | -- | °C | ISO 11357-3 |
| Воспламеняемость | Сухой | Состояние | | Метод испытания |
| Огнестойкость | | | | UL 94 |
| 0.8 mm | HB | -- | | UL 94 |
| 1.6 mm | HB | -- | | UL 94 |
| 3.2 mm | HB | -- | | UL 94 |
| Иньекция | Сухой | Единица измерения | | |
| Температура сушки | 80 | | °C | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.20 | | % | |
| Задняя температура | 230 - 235 | | °C | |
| Средняя температура | 235 - 245 | | °C | |
| Передняя температура | 245 - 250 | | °C | |
| Температура формы | 60 - 90 | | °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 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

