

TECHNYL® A 206 NATURAL Z

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 206 NATURAL Z is an unreinforced polyamide PA66, medium viscosity, for injection moulding. This grade offers two main advantages: its good resilience and its excellent filling quality of moulds.

Главная Информация	
UL YellowCard	E44716-235550
Характеристики	Хорошая мобильность
	Хорошая производительность при потере
	Отличный внешний вид
Используется	Промышленное применение
	Мебель
	Применение в автомобильной области
	Применение потребительских товаров
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
	UL QMFZ2
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.2	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3100	1700	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress				ISO 527-2/1A
Yield, 23°C	86.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	56.0	50.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C)	5.0	18	%	ISO 527-2

Флекторный модуль (23°C)	2900	1400	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	120	60.0	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.5	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	--		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	5.0	15	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	90.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.6 mm	V-2	--		UL 94
3.2 mm	V-2	--		UL 94
Иньекция	Сухой	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 2-4h. Injection 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.

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

