

TECHNYL® C 216 V30 BLACK Z

30% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 216 V30 Black Z is a polyamide 6, reinforced with 30% of glass fibre, for injection moulding. This grade has good mechanical properties and offering an excellent combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235521			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров			
	Хорошая мобильность			
	Хорошая производительность при потере			
Используется	Ручка			
	Мебель			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
	UL QMFZ2			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
	Серый			
	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-GF30			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.35	--	%	ISO 294-4
Flow	0.65	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	1.1	--	%	ISO 62

Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	2.2	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	9600	6200	МПа	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	175	110	МПа	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.4	6.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	8700	5300	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	280	150	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	10	21	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	90	110	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				
23°C	120	--	J/m	ASTM D256
23°C	14	24	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
1.8 МПа, not annealed	210	--	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	205	--	°C	ISO 75-2/Аf
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	--	22	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.80	4.50		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.020	0.090		IEC 60250
Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution a	600	600	V	IEC 60112
Solution B	475	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94

1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	23	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	230 - 235		°C	
Средняя температура	235 - 240		°C	
Передняя температура	240 - 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 2-4h Injection 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



WeChat