

TECHNYL® A 218 V20 BLACK 21 N

20% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

Polyamide PA66, reinforced with 20% of glass fibre, heat stabilized, for injection moulding.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235569			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Стабилизация тепла			
Используется	Автомобильные Приложения Контейнеры			
Внешний вид	Черный Серый			
Метод обработки	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)			
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA66-GF20 <			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.29	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.0	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7400	5300	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break)	145	100	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	5.0	%	ISO 527-2/1A
Флекторный модуль	6400	4200	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	8.0	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	48	79	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Зубчатый изод ударная прочность	7.0	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	6.0E+14	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность	32	28	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.70	4.00		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.010	0.11		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	450	350	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.60 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	23	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	260 to 270		°C	
Средняя температура	270 to 280		°C	
Передняя температура	280 to 290		°C	
Температура формы	60.0 to 80.0		°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.

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

