

TECHNYL® A 118 V50 BLACK 21

50% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 118 V50 Black 21 is a polyamide 66, reinforced with 50% of glass fibre, heat stabilized and modified viscosity, for injection moulding. This grade offers excellent combination between thermal and mechanical properties. It has a high fluency that permits the injection mould of big dimension or complex geometric structures, an excellent dimensional stability and chemical stability.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Жесткий, высокий Хорошая мобильность Хорошая производительность при потере			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF50			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.55	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.60	--	%	ISO 62
Saturated, 23°C	3.6	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.4	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	17000	13600	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	215	155	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.2	3.2	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	14	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				
23°C	80	75	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	90	--	kJ/m ²	ISO 179/1fU
Зубчатый изод Impact (23°C)	14	16	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	250	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	261	--	°C	ISO 11357-3
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	270 - 280		°C	
Средняя температура	280 - 290		°C	
Передняя температура	280 - 300		°C	
Температура формы	70 - 100		°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

