

TECHNYL® A 20 V35 NATURAL

35% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 20 V35 Natural is a Red Phosphorous flame retardant polyamide 66, reinforced with 35% of glass fiber, heat stabilized, for injection moulding. This grade provides robust UL 94 V-0 and a full UL yellow card while offering good mechanical properties. This grade is suitable for moulding insulating parts for electrical devices, and more generally for thin parts under stress.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235547			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла Огнестойкий			
Используется	Электрическое/электронное применение			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH) RU 45545 NF F 16-101 UL QMFZ2			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF35 FR(52)			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.46	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.60	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	12500	8200	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	175	110	MPa	ISO 527-2/1A

Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.1	3.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	11000	7500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	260	200	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	8.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	55	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	60	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	10	12	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	244	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (0.800 mm)	32	--	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.40	4.00		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.020	0.050		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	400	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.8 mm	V-0	--		UL 94
1.6 mm	V-0	--		UL 94
3.2 mm	V-0	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.8 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.6 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12

3.2 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	31	--	%	ISO 4589-2
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 - 290		°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:

All reinforced flame retardant compounds generate some level of abrasion/corrosion to the steel processing equipment.

These issues can be worsened by using incorrect processing conditions (temperatures, residence time, moisture level ...) during the moulding process. Therefore, Solvay recommends to use the advised processing conditions detailed in this technical data sheet. For equipment that comes into contact with molten flame retarded compounds, Solvay advises to use a steel containing high chromium & high carbon content (minimum concentration of 16% Chromium) to prevent corrosion and abrasion. For the correct reference of steel associated to flame retardant compounds processing, please refer to your equipment manufacturers. For Mould Temperature, in the case of parts where the surface roughness is required we can recommend a temperature at 120°C. Of course it should be noted that this improvement in the surface appearance may be at the expense of the cycle time.

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