

TECHNYL® A 218 V15 BLACK 51

15% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 218 V15 Black 51 is a polyamide 66, reinforced with 15% of glass fibre, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235569			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Хорошая стабильность размеров Хорошая мобильность Хорошая производительность при потере			
Используется	Электрическое/электронное применение Промышленное применение Соединитель Применение потребительских товаров			
Рейтинг агентства	UL QMFZ2			
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-GF15			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.24	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.1	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	6200	4300	MPa	ISO 527-2/1A

Tensile Stress (Break, 23°C)	125	90.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	4.0	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	5300	3500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	--	115	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	7.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	41	67	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	6.0	9.0	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 MPa, not annealed	220	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	245	--	°C	ISO 75-2/ Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	6.0E+15	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	31	30	kV/mm	IEC 60243-1
Коэффициент рассеивания	0.010	0.11		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	450	325	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.2 mm)	НВ	--		UL 94
Индекс кислорода	24	--	%	ISO 4589-2
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	270 - 280		°C	
Средняя температура	275 - 285		°C	
Передняя температура	280 - 290		°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 2-4hInjection 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

