

TECHNYL® C 218 V45 BLACK

45% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 218 V45 Black is a polyamide 6, reinforced with 45% of glass fiber, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers high mechanical strength, good surface aspect, for injection moulding.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 45% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический
	Хорошая стабильность размеров
	Жесткий, высокий
	Хорошая производительность при потере
Используется	Электропитание/другие инструменты
	Применение в автомобильной области
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-GF45

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.51	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.80	--	%	ISO 62

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	14400	9900	MPa	ISO 527-2/1A
Прочность на растяжение	190	--	MPa	ASTM D638
		130	MPa	ISO 527-2/1A
		220	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	6.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	12000	--	MPa	ASTM D790

Flexural Strength (23°C)	310	--	MPa	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	16	24	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	90	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	190	--	J/m	ASTM D256
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	210	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index (Solution A)	475	--	V	IEC 60112
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	235 - 240		°C	
Средняя температура	240 - 250		°C	
Передняя температура	250 - 260		°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.

* 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

