

TECHNYL STAR® S 218L1 V30 BLACK 1N

30% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL STAR® S 218L1 V30 Black is based on a patented high flow polyamide 6 resin (TechnylStar), heat stabilized, UV stabilized, reinforced with 30% of glass fibre, for injection moulding. Due to its outstanding flow characteristics, this grade provides a significant productivity improvement and allows more freedom in mould and part design versus a standard polyamide solutions.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Хорошая стабильность размеров Отличный внешний вид Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Высокая яркость Хорошая производительность при потере
Используется	Ручка Мебель Применение в автомобильной области
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-GF30

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.34	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.95	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	10500	6200	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	180	110	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.2	--	%	ISO 527-2

Флекторный модуль (23°C)	9500	5200	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	10	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	50	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	10	12	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	50	60	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	230 - 235		°C	
Средняя температура	235 - 240		°C	
Передняя температура	240 - 245		°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.

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

