

TECHNYL® C 236 V35 BLACK Z

35% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 236 V35 Black Z is a polyamide 6 reinforced with 35% of glass fiber, with improved impact resistance, for injection moulding. This grade offer a high impact strength and good mechanical properties.

Главная Информация			
UL YellowCard	E44716-476867		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Хорошая ударопрочность		
	Хорошая мобильность		
	Хорошая производительность при потере		
Используется	Применение проводов и кабелей		
	Промышленное применение		
	Применение потребительских товаров		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
	UL QMFZ2		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-GF35		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.90	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	9700	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	160	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.6	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	8600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	243	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	86	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	222	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (0.8 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80	°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%	
Задняя температура	230 - 235	°C	
Средняя температура	235 - 240	°C	
Передняя температура	240 - 250	°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 2-4hInjection 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.

* 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