

## TECHNYL® C 216 V45 BLACK 34N

45% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® C 216 V45 Black 34N is a polyamide 6, reinforced with 45% of glass fibre, for injection moulding. This grade has been optimized to have good impact strength, a nice surface aspect and being easy to paint.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 45% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Хорошая производительность при потере			
Используется	Спортивные товары Применение потребительских товаров			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
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)	PA6-GF45			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.51	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.80	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.8	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	14500	9300	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	210	135	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	6.0	%	ISO 527-2

Флекторный модуль (23°C)	13500	8000	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	340	170	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	13	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	90	100	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 МПа, Unannealed)	210	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
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.

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

