

## TECHNYL® B 216 V30 BLACK 21 N

30% стекловолокно

Polyamide 66/6 Copolymer

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® B 216 V30 Black 21N is a Copolyamide 66/6, reinforced with 30% of glass fibre, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between impact resistance, rigidity, thermal resistance and surface appearance.

| Главная Информация             |   |           |                   |                 |
|--------------------------------|---|-----------|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard                  | E44716-235607   |           |                   |                 |
| Наполнитель/армирование        | Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу |           |                   |                 |
| Характеристики                 | Хорошая мобильность   |           |                   |                 |
|                                | Хорошая производительность при потере                         |           |                   |                 |
|                                | Отличный внешний вид  |           |                   |                 |
| Используется                   | Промышленное применение                                       |           |                   |                 |
|                                | Применение в автомобильной области                            |           |                   |                 |
|                                | Наружное применение   |           |                   |                 |
|                                | Универсальный   |           |                   |                 |
|                                | Применение потребительских товаров                            |           |                   |                 |
| Рейтинг агентства              | EC 1907/2006 (REACH)  |           |                   |                 |
| Соответствие RoHS              | Соответствие RoHS   |           |                   |                 |
| Внешний вид                    | Черный  |           |                   |                 |
|                                | Серый   |           |                   |                 |
|                                | Натуральный цвет  |           |                   |                 |
| Формы                          | Частицы   |           |                   |                 |
| Метод обработки                | Литье под давлением   |           |                   |                 |
| Идентификатор смолы (ISO 1043) | PA66/6-GF30   |           |                   |                 |
| Физический                     | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                      | 1.37  | --        | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183/A      |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr)  | 0.95  | --        | %                 | ISO 62          |
| Механические                   | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (23°C)       | 9800  | 6500      | MPa               | ISO 527-2/1A    |
| Tensile Stress (Break, 23°C)   | 185   | 115       | MPa               | ISO 527-2/1A    |

|   |              |                          |                          |                        |
|---|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|
| Растяжимое напряжение (Break, 23°C)               | 3.0          | 7.0                      | %                        | ISO 527-2              |
| Флекторный модуль (23°C)                          | 8300         | 4700                     | MPa                      | ISO 178                |
| Флекторный стресс (23°C)                          | 235          | 140                      | MPa                      | ISO 178                |
| <b>Воздействие</b>                                | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Ударная прочность (23°C)                          | 11           | 16                       | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eA            |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)           | 80           | 92                       | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eU            |
| Зубчатый изод Impact (23°C)                       | 11           | 19                       | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180                |
| <b>Тепловой</b>                                   | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 230          | --                       | °C                       | ISO 75-2/Af            |
| Температура плавления                             | 242          | --                       | °C                       | ISO 11357-3            |
| <b>Электрический</b>                              | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Удельное сопротивление поверхности                | 6.0E+15      | 1.0E+14                  | ohms                     | IEC 60093              |
| Сопротивление громкости                           | 1.0E+15      | 1.0E+15                  | ohms-cm                  | IEC 60093              |
| Диэлектрическая прочность (2.00 mm)               | 30           | 26                       | kV/mm                    | IEC 60243-1            |
| Относительная проницаемость                       | 3.00         | 4.00                     |                          | IEC 60250              |
| Коэффициент рассеивания                           | 0.020        | 0.10                     |                          | IEC 60250              |
| Comparative Tracking Index                        |              |                          |                          | IEC 60112              |
| Solution a  | 550          | 475                      | V                        | IEC 60112              |
| Solution B  | 500          | --                       | V                        | IEC 60112              |
| <b>Воспламеняемость</b>                           | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Огнестойкость (1.6 mm)                            | НВ           | --                       |                          | UL 94                  |
| Индекс кислорода                                  | 23           | --                       | %                        | ISO 4589-2             |
| <b>Иньекция</b>                                   | <b>Сухой</b> | <b>Единица измерения</b> |                          |                        |
| Температура сушки                                 | 80           |                          | °C                       |                        |
| Рекомендуемая максимальная влажность              | 0.20         |                          | %                        |                        |
| Задняя температура                                | 255 - 265    |                          | °C                       |                        |
| Средняя температура                               | 260 - 270    |                          | °C                       |                        |
| Передняя температура                              | 270 - 280    |                          | °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

