

## TECHNYL® C 216 V30 BLUE 2234 CF

30% стекловолокно

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® C 216 V30 Blue 2234CF is a polyamide 6, reinforced with 30% of glass fibre, for injection moulding. This grade has good mechanical properties and offering an excellent combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235521			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая мобильность			
	Хорошая производительность при потере			
Используется	Электропитание/другие инструменты			
	Спортивные товары			
	Универсальный			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
	UL QMFZ2			
Внешний вид	Черный			
	Серый			
	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-GF30			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
	23°C, 24 hr	1.1	--	%
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.2	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	9600	6400	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	145	94.0	MPa	ISO 527-2/1A

Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.1	3.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	7000	4600	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	205	135	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	25	40	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				
0.45 МПа, not annealed	218	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, not annealed	200	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.6 mm)	НВ	--		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
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 2-4h

**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

