

TECHNYL® C 50H2 GREY 271 N

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 50H2 Grey 271 N is an unfilled Non-phosphorous and Non-halogenated flame retardant polyamide 6, heat stabilized, for injection moulding. This product, UL94 VO @ 0,4mm, offers excellent moldability together with good stiffness.

Главная Информация				
UL YellowCard	E44716-235530			
Добавка	Стабилизатор тепла Огнестойкий			
Характеристики	Содержание фосфора, низкое (до нет) Хорошая производительность при потере Без галогенов			
Используется	Электрическое/электронное применение			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH) RU 45545 NF F 16-101 UL QMFZ2			
Внешний вид	Черный Серый Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6 FR(30)			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.16	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.1	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3500	2000	МПа	ISO 527-2/1A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	1.0E+12	ohms	IEC 60093

Сопrotивление громкости	1.0E+15	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	34	30	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.50	3.90		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.020	0.060		IEC 60250
Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution a	600	600	V	IEC 60112
Solution B	475	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.40 mm)	V-0	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.8 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.6 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
3.2 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
0.8 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
1.6 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
3.2 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	36	--	%	ISO 4589-2
Французский индекс огня	F2	--		NF F16-101
Французский индекс дыма	I2	--		NF F16-101
Сертификаты европейских железных дорог				EN 45545-2
R22	HL3	--		EN 45545-2
R23	HL3	--		EN 45545-2
R25	HL3	--		EN 45545-2
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	230 - 235		°C	
Средняя температура	235 - 240		°C	
Передняя температура	235 - 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 2-4hInjection Advice:

All reinforced flame retardant compounds generate some level of abrasion/corrosion to the steel processing equipment.

These issues can be worsened by using incorrect processing conditions (temperatures, residence time, moisture level ...) during the moulding process. Therefore, Solvay recommends to use the advised processing conditions detailed in this technical data sheet. For equipment that comes into contact with molten flame retarded compounds, Solvay advises to use a steel containing high chromium & high carbon content (minimum concentration of 16% Chromium) to prevent corrosion and abrasion. For the correct reference of steel associated to flame retardant compounds processing, please refer to your equipment manufacturers. For Mould Temperature, in the case of parts where the surface roughness is required we can recommend a temperature at 120°C. Of course it should be noted that this improvement in the surface appearance may be at the expense of the cycle time.

* 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

