

## TECHNYL® A 218C V10 NATURAL S

10% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® A 218C V10 Natural S is a polyamide 66, reinforced with 10% of glass fibre, heat stabilized, specially developed for good electrical conductivity, for injection moulding.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Проводящий Хорошая мобильность Хорошая производительность при потере
Используется	Электрическое/электронное применение Применение в автомобильной области
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF10

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.4	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	7000	3900	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	125	75.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	4.0	10	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	7000	3900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс				ISO 178
--	155	--	MPa	ISO 178
23°C	--	95.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.5	6.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	40	60	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	232	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	262	--	°C	ISO 11357, ASTM D3417
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	--	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	--	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.2 mm)	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80	°C		
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%		
Задняя температура	270 - 280	°C		
Средняя температура	275 - 285	°C		
Передняя температура	280 - 290	°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 2-4h

**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

