

## TECHNYL® A 238 V13 BLACK 21 N

13% стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® A 238 V13 Black 21N is a polyamide 6.6, reinforced with 13% of glass fiber, heat stabilized, impact modified, for injection moulding. This grade offers excellent combination between rigidity and impact resistance at ambient temperature.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 13% наполнитель по весу
Добавка	Модификатор удара
	Стабилизатор тепла
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический
	Хорошая ударопрочность
	Хорошая производительность при потере
Используется	Промышленное применение
	Мебель
	Крепежные детали
	Соединитель
	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
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF13

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	5500	3650	МПа	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Yield, 23°C)	100	60.0	МПа	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C)	4.0	8.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	6.0	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	65	60	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	8.0	10	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)	228	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.6 mm)	HB	--		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
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

