

TECHNYL® A 221T1 NATURAL S

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 221T1 Natural S is an unfilled polyamide 66, with a special crystallizing agent for very fast cycles, with improved thermal stability, for injection moulding. This grade offers a good combination between primary properties of the unreinforced polyamide 66 and processing properties leading to increased productivity. These performances are associated with excellent dimensional stability and good rigidity of moulded parts. It is designed to be used in food contact applications.

Главная Информация				
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Цикл быстрого формования Хорошая мобильность Хорошая производительность при потере Отличный внешний вид			
Используется	Соединитель			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	1.1	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.9	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3500	1600	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress				ISO 527-2/1A
Yield, 23°C	95.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	90.0	40.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	6.5	100	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	3400	1500	MPa	ISO 178

Флекторный стресс (23°C)	120	50.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	--		ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	195	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	85.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	27	26	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	2.90	3.20		IEC 60250
Коэффициент рассеивания	0.030	0.080		IEC 60250
Comparative Tracking Index				IEC 60112
Solution a	600	600	V	IEC 60112
Solution B	500	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.8 mm	V-2	--		UL 94
1.6 mm	V-2	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm)	700	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	26	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	265 - 275		°C	
Средняя температура	270 - 280		°C	

Передняя температура	280 - 285	°C
Температура формы	60 - 80	°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 unfilled polyamide, Solvay recommends the use of high alloy steel with a weak chromium content. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 /1.2343 (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

