

TECHNYL® A 238F BLACK

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® A 238F is an unfilled polyamide 6.6 impact modified with an improved flowability, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers excellent combination between rigidity and impact resistance at ambient temperature and flowability.

Главная Информация				
Добавка	Модификатор удара Стабилизатор тепла			
Характеристики	Теплостабилизированный-неорганический Хорошая ударопрочность Хорошая производительность при потере			
Используется	Крепежные детали Применение в автомобильной области			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.10	--	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)	2500	960	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress				ISO 527-2/1A
Yield, 23°C	63.0	40.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	52.0	40.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	33	200	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	11	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA

23°C	20	99	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Сухой	Состояние		Метод испытания
Огнестойкость (1.6 mm)	НВ	--		UL 94
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 2-4h. Injection 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

