

TECHNYL® A 60G1 V25 NATURAL

25% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

Solvay Engineering Plastics

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

TECHNYL® A 60G1 V25 Natural is a 25% GF reinforced organophosphorous flame retarded grade based on a patented high flow polyamide 66 resin.
This product is heat stabilized and provides optimized injection moulding performance. This product is available in

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,25% 填料按重量			
添加剂	热稳定剂	阻燃性		
特性	可加工性,良好	良好的电气性能	流动性高	
	热稳定性	阻燃性		
用途	汽车的发动机罩下的零件	汽车领域的应用		
机构评级	UU 453/2010/EC			
RoHS 合规性	RoHS 合规			
外观	黑色	灰色	可用颜色	
	自然色			
加工方法	注射成型			
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66-GF25 FR(40)			
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.38	--	g/cm³	ISO 1183/A
熔流率(熔体流动速率) (275°C/0.005 kg)	27	--	g/10 min	ISO 1133
收缩率				内部方法
垂流动方向	0.90	--	%	内部方法
流动方向	0.50	--	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.83	--	%	ISO 62
室外适用性	f1	--		UL 746C
Molding Shrinkage Isotropy	0.500	--		内部方法
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	9500	8000	MPa	ISO 527-2/1A
抗张强度				
断裂	130	--	MPa	ASTM D638
断裂	142	88.0	MPa	ISO 527-2/1A
伸长率				
断裂	2.8	--	%	ASTM D638
断裂	2.0	2.7	%	ISO 527-2/1A
弯曲模量	8300	--	MPa	ASTM D790

弯曲强度	195	--	MPa	ASTM D790
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	6.0	8.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				
-30°C	60	--	kJ/m²	ISO 179/1fU
23°C	65	85	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度				
23°C	95	--	J/m	ASTM D256
23°C	6.8	9.0	kJ/m²	ISO 180/1A
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	260	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火	246	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	240	--	°C	ISO 75-2/Af
熔融温度				
--	263	--	°C	ISO 11357-3
--	262	--	°C	ASTM D3418
线形膨胀系数 - 横向 (23 到 85°C)	3.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
介电强度	30	28	kV/mm	IEC 60243-1
漏电起痕指数 (解决方案 A)	550	600	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.800 mm	V-0	--		UL 94
1.60 mm	V-0	--		UL 94
3.20 mm	V-0	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.800 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.60 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
3.20 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
1.60 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
3.20 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
极限氧指数	33	--	%	ISO 4589-2
注射	干燥	单位制		
干燥温度	80.0		°C	
建议的最大水分含量	0.20		%	
料筒后部温度	260 到 275		°C	
料筒中部温度	275 到 280		°C	
料筒前部温度	280 到 285		°C	
模具温度	60.0 到 80.0		°C	