

TECHNYL® A 221 NATURAL FA

聚酰胺66

Solvay Engineering Plastics

产品说明

Product in development Unreinforced polyamide 66, medium viscosity, for injection moulding, with a special crystallizing agent, for fast cycles. Suitable for food contact applications

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

基本信息

添加剂	成核剂		
特性	成核的	快的成型周期	食品接触的合规性
	中等粘性		
用途	电气/电子应用领域	阀门/阀门部件	连接器
	汽车领域的应用	消费品应用领域	
外观	自然色		
加工方法	注射成型		
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.14	g/cm³	ISO 1183/A
收缩率			内部方法
垂直流动方向	1.6	%	内部方法
流动方向	1.3	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	1.1	%	ISO 62
Molding Shrinkage Isotropy	0.820		内部方法

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3200	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂)	95.0	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂)	20	%	ISO 527-2/1A
弯曲模量	3300	MPa	ISO 178
弯曲应力	140	MPa	ISO 178

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
--	2.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
-30°C	2.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	无断裂		ISO 179/1eU

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	80.0	°C	ISO 75-2/Af
熔融温度	263	°C	ISO 11357-3
线形膨胀系数 - 横向 (23 到 85°C)	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

注射	额定值	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	250 到 270	°C
料筒中部温度	260 到 280	°C
料筒前部温度	270 到 290	°C
模具温度	60.0 到 80.0	°C