

# TECHNYL® A 30H1 V25 BLACK

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

Flame-retardant polyamide 66, 25% glass-fibre reinforced, heat stabilized for injection moulding.

| 基本信息                 |                    |      |       |                |
|----------------------|--------------------|------|-------|----------------|
| 黄卡信息                 | E44716-235579      |      |       |                |
| 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               |      |       |                |
| 特性                   | 热稳定性               |      |       |                |
| 用途                   | 开关                 |      |       |                |
| 外观                   | 可用颜色               |      |       |                |
| 加工方法                 | 注射成型               |      |       |                |
| 部件标识代码 (ISO 11469)   | >PA66-GF25 FR(17)  |      |       |                |
| 物理性能                 | 干燥                 | 调节后的 | 单位制   | 测试方法           |
| 密度                   | 1.54               | --   | g/cm³ | ISO 1183/A     |
| 吸水率 (23°C, 24 hr)    | 0.0                | --   | %     | ISO 62         |
| 机械性能                 | 干燥                 | 调节后的 | 单位制   | 测试方法           |
| 拉伸模量                 | 8800               | 7000 | MPa   | ISO 527-2/1A   |
| 拉伸应力 (断裂)            | 95.0               | 78.0 | MPa   | ISO 527-2/1A   |
| 拉伸应变 (断裂)            | 2.5                | 3.0  | %     | ISO 527-2/1A   |
| 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            | 9.0                | 10   | kJ/m² | ISO 179/1eA    |
| 简支梁无缺口冲击强度           | 45                 | 47   | kJ/m² | ISO 179/1eU    |
| 悬臂梁缺口冲击强度            | 9.8                | 11   | 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 (1.8 MPa, 未退火) | 220                | --   | °C    | ISO 75-2/Af    |
| 熔融温度                 | 263                | --   | °C    | ISO 11357-3    |
| 电气性能                 | 干燥                 | 调节后的 | 单位制   | 测试方法           |
| 漏电起痕指数 (解决方案 A)      | 500                | 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 |

|           |             |     |    |                |
|-----------|-------------|-----|----|----------------|
| 热灯丝点火温度   |             |     |    | IEC 60695-2-13 |
| 0.800 mm  | 775         | --  | °C | IEC 60695-2-13 |
| 1.60 mm   | 775         | --  | °C | IEC 60695-2-13 |
| 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    | 275 到 280   |     | °C |                |
| 料筒中部温度    | 280 到 285   |     | °C |                |
| 料筒前部温度    | 285 到 290   |     | °C |                |
| 模具温度      | 60.0 到 90.0 |     | °C |                |