

TECHNYL® A 218 MV30 BLACK

30% 玻璃\矿物

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 218 MV30 Black is a polyamide 66, reinforced with 30% of mixed glass fibre and mineral filler, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between thermal and mechanical properties as well as a low warpage of molded parts.

基本信息				
填料/增强材料		玻璃\矿物,30% 填料按重量		
添加剂		热稳定剂		
特性		Heat Stabilized - Inorganic	低翘曲性	
用途		汽车领域的应用		
RoHS 合规性		RoHS 合规		
外观		黑色		
形式		粒子		
加工方法		注射成型		
多点数据		Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)		
树脂ID (ISO 1043)		PA66-(GF+MD)30		
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.35	--	g/cm³	ISO 1183/A
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	2.1	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	8600	5100	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂, 23°C)	138	75.0	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.6	7.2	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	7400	3800	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	205	135	MPa	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	20	--	kJ/m²	ISO 179/1eU
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	255	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火	240	--	°C	ISO 75-2/Af
熔融温度	260	--	°C	ISO 11357-3
注射	干燥	单位制		
干燥温度	80	°C		
建议的最大水分含量	0.20	%		
料筒后部温度	270 到 280	°C		

料筒中部温度	275 到 285	°C
料筒前部温度	280 到 290	°C
模具温度	70 到 100	°C

注射说明

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 reinforced polyamide, Solvay recommends the use of steel with a high content of Carbon and purified for polishing to avoid or limit the abrasion. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 /1.2343 (DIN Norm) or X160CrMoV12 (EN Norm) - 1.2601 /1.2379 (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