

TECHNYL STAR® AFX 60G1 V45

GREY 2633

45% 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 STAR® AFX 60G1 V45 Grey 2633 is a Non-halogenated flame retardant grade a high flow polyamide 66 resin, reinforced of 45% of glass fiber, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers excellent electrical properties combined with flame retardancy performance

基本信息				
黄卡信息	E44716-101350125			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,45% 填料按重量			
添加剂	热稳定剂	阻燃性		
特性	出色的外观	刚性,高	流动性高	
	脱模性能良好	无卤		
用途	电气/电子应用领域			
机构评级	EC 1907/2006 (REACH)	EN 45545	UL QMFZ2	
外观	灰色	蓝色		
形式	粒子			
加工方法	注射成型			
树脂ID (ISO 1043)	PA66-GF45 FR(40)			
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.57	--	g/cm³	ISO 1183/A
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.60	--	%	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)	17300	12000	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂, 23°C)	180	130	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.0	3.1	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	13400	10900	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	290	210	MPa	ISO 178
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)	9.7	11	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	64	59	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	8.0	10	kJ/m²	ISO 180
无缺口伊佐德冲击强度 (23°C)	53	53	kJ/m²	ISO 180/1U
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)	250	--	°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
表面电阻率	6.7E+15	--	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.1E+15	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (2.00 mm)	44	--	kV/mm	IEC 60243-1
漏电起痕指数 (解决方案 A)	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
0.8 mm	V-0	--		UL 94
1.6 mm	V-0	--		UL 94
3.2 mm	V-0	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.8 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.6 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数	34	--	%	ISO 4589-2
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	260 到 270		°C	
料筒中部温度	265 到 275		°C	
料筒前部温度	265 到 280		°C	
模具温度	60 到 90		°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:

All reinforced flame retardant compounds generate some level of abrasion/corrosion to the steel processing equipment. These issues can be worsened by using incorrect processing conditions (temperatures, residence time, moisture level ...) during the moulding process. Therefore, Solvay recommends to use the advised processing conditions detailed in this technical data sheet. For equipment that comes into contact with molten flame retarded compounds, Solvay advises to use a steel containing high chromium & high carbon content (minimum concentration of 16% Chromium) to prevent corrosion and abrasion. For the correct reference of steel associated to flame retardant compounds processing, please refer to your equipment manufacturers. For Mould Temperature, in the case of parts where the surface roughness is required we can recommend a temperature at 120°C. Of course it should be noted that this improvement in the surface appearance may be at the expense of the cycle time.

The processing parameters like processing temperatures are a recommendation and can be adjusted in function of injection machine size, part geometry / design