

TECHNYL® A 216 V30 BLACK FA

30% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

Solvay Engineering Plastics

产品说明

TECHNYL® A 216 V30 Black FA is a polyamide 66, reinforced with 30% of glass fiber, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between thermal and mechanical properties. It is designed to be used in food contact applications.

基本信息				
UL 黄卡	E44716-235561			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量			
特性	尺寸稳定性良好	良好的流动性	食品接触的合规性	脱模性能良好
用途	电器用具			
机构评级	EC 1907/2006 (REACH)	UL QMFZ2		
RoHS 合规性	RoHS 合规			
外观	黑色	自然色		
形式	粒子			
加工方法	注射成型			
树脂ID (ISO 1043)	PA66-GF30			

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.37	--	g/cm ³	ISO 1183/A
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.80	--	%	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)	10000	7500	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂, 23°C)	190	135	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	--	%	ISO 527-2

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)	12	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	80	95	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	11	16	kJ/m ²	ISO 180

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	255	--	°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				IEC 60112
解决方案 A	600	600	V	IEC 60112
解决方案 B	500	500	V	IEC 60112

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