

# TECHNYL® B 218L V30 BLACK 44 N

聚酰胺66/6共聚物

Rhodia Engineering Plastics SA

## 产品说明

Copolyamide 66/6, reinforced with 30% of glass fibre, for injection moulding, heat stabilized with improved UV ageing resistance.

TECHNYL B 218L V30 noir 44N is used in all sectors of industry, offering an excellent combination of thermal and mechanical properties. This grade is commonly used for automotive applications which require a good surface appearance and a good UV resistance, such as:

- external mirror housings and door handles.

## 总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 南美洲	• 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
添加剂	• 热稳定剂		
性能特点	• 抗紫外线性能良好	• 良好的表面光洁度	• 热稳定性
用途	• 把手	• 汽车领域的应用：	• 型号
外观	• 黑色		
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PA66/6-GF30<		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.37	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.95	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	9800	5900	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂)	185	115	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂)	3.0	8.0	%	ISO 527-2/1A
弯曲模量	8300	4700	MPa	ISO 178
弯曲强度	230	140	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	11	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度	80	92	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度	11	19	kJ/m <sup>2</sup>	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)	230	--	°C	ISO 75-2/1A
熔融温度 (DSC)	242	--	°C	ISO 3146
线形膨胀系数 - 横向 (23 到 85°C)	0.000026	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	3.0E+14	1.0E+11	ohm	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohm·cm	IEC 60093
耐电强度	35	34	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率	3.70	--		IEC 60250
耗散因数	0.010	--		IEC 60250
漏电起痕指数 (解决方案 A)	450	325	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.60 mm)	HB	--		UL 94

## 补充信息

干燥 The value listed as Melting Temperature (DSC), ISO 3146, was tested in accordance with ISO 11357.  
Molding Shrinkage, Rhodia Method, Isotropy: 0.71  
Molding Shrinkage, Rhodia Method, Normal/Perpendicular: 0.7%  
Molding Shrinkage, Rhodia Method, Parallel: 0.5%

## 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 %

# TECHNYL® B 218L V30 BLACK 44 N

聚酰胺66/6共聚物

Rhodia Engineering Plastics SA

注射	干燥 单位制
螺筒后部温度	250 到 270 °C
螺筒中部温度	260 到 270 °C
螺筒前部温度	270 到 280 °C
模具温度	80.0 到 100 °C