

TECHNYL® C 206F NATURAL

聚酰胺6

Solvay Engineering Plastics

Technical Data

产品说明

TECHNYL® C 206F Natural is an unreinforced polyamide PA6, standard for fast injection cycles, for injection moulding. This grade has high fluidity and a good mould release.

总体

| | | | |
|-----------------|------------------------|------------|----------|
| 特性 | • 快的成型周期 | • 良好的流动性 | • 脱模性能良好 |
| 用途 | • 阀门/阀门部件 | • 紧固件 | • 配件 |
| 机构评级 | • EC 1907/2006 (REACH) | • UL QMFZ2 | |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规 | | |
| 外观 | • 自然色 | | |
| 形式 | • 粒子 | | |
| 加工方法 | • 注射成型 | | |
| 树脂ID (ISO 1043) | • PA6 | | |

| 物理性能 | 干燥 | 调节后的 | 单位制 | 测试方法 |
|----------------------|---------|---------|-------------------|--------------|
| 密度 | 1.14 | -- | g/cm ³ | ISO 1183/A |
| 吸水率 | | | | ISO 62 |
| 23°C, 24 hr | 1.6 | -- | % | |
| 平衡, 23°C, 50% RH | 3.3 | -- | % | |
| 机械性能 | 干燥 | 调节后的 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 (23°C) | 3000 | 1100 | MPa | ISO 527-2/1A |
| 拉伸应力 | | | | ISO 527-2/1A |
| 屈服, 23°C | 85.0 | 45.0 | MPa | |
| 断裂, 23°C | 50.0 | 60.0 | MPa | |
| 拉伸应变 | | | | ISO 527-2 |
| 屈服, 23°C | 4.0 | 30 | % | |
| 断裂, 23°C | 15 | > 200 | % | |
| 弯曲模量 (23°C) | 2800 | 1000 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 (23°C) | 100 | 40.0 | 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 | | | | ISO 179/1eA |
| -30°C | 4.0 | -- | kJ/m ² | |
| 23°C | 5.0 | 88 | kJ/m ² | |
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | | ISO 179/1eU |
| -30°C | 无断裂 | -- | | |
| 23°C | 无断裂 | 无断裂 | | |
| 悬臂梁缺口冲击强度 (23°C) | 5.0 | 80 | 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 (1.8 MPa, 未退火) | 60.0 | -- | °C | ISO 75-2/Af |
| 熔融温度 | 222 | -- | °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 | 1.0E+14 | 1.0E+12 | ohms | IEC 60093 |
| 体积电阻率 | 1.0E+15 | 1.0E+13 | ohms·cm | IEC 60093 |
| 介电强度 (2.00 mm) | -- | 18 | kV/mm | IEC 60243-1 |

| 电气性能 | 干燥 | 调节后的 | 单位制 | 测试方法 |
|------------------|-------|------|-----|----------------|
| 相对电容率 | 3.40 | 3.90 | | IEC 60250 |
| 耗散因数 | 0.023 | 0.10 | | IEC 60250 |
| 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 (3.2 mm) | V-2 | -- | | UL 94 |
| 热灯丝点火温度 (0.8 mm) | 675 | -- | °C | IEC 60695-2-13 |

| 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 | 230 到 235 °C |
| 料筒中部温度 | 235 到 240 °C |
| 料筒前部温度 | 235 到 245 °C |
| 模具温度 | 60 到 80 °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 unfilled polyamides, Solvay recommends the use of high alloy steel with a low chromium content. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 /1.2343 (DIN Norm). In the case of high requirements on surface quality a mould temperature of up to 120°C can be considered.
- The processing parameters like processing temperatures are a recommendation and can be adjusted in function of injection machine size, part geometry / design