

TECHNYL STAR™ S 218 V30

聚酰胺6

Rhodia Engineering Plastics SA

Technical Data

产品说明

TECHNYLSTAR Polyamide, reinforced with 30% of glass fibre, heat stabilized, characterized by a high fluidity of the melt, for injection moulding.

Due to its outstanding flow characteristics, TECHNYLSTAR S 218 V30 provides a significant productivity improvement and allows more freedom in mould design and part design versus standard polyamide solutions.

总体

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	• 流动性高	• 热稳定性	
外观	• 黑色	• 自然色	
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PA6-GF30<		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.34	--	g/cm³	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	9600	6200	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂)	190	110	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂)	3.8	4.5	%	ISO 527-2/1A
弯曲模量	8400	4900	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	15	32	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度	81	90	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度	12	21	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度	12	14	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)	205	--	°C	ISO 75-2/Af
熔融温度 (DSC)	222	--	°C	ISO 3146

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: 0.54 Molding Shrinkage, Rhodia Method, Normal/Perpendicular: 0.65% Molding Shrinkage, Rhodia Method, Parallel: 0.35%
----	---

注射	干燥 单位制
干燥温度	80.0 °C
建议的最大水分含量	0.15 %
螺筒后部温度	220 到 225 °C
螺筒中部温度	225 到 235 °C
螺筒前部温度	235 到 245 °C
模具温度	80.0 °C