

# TECHNYL® A 218 BLACK 21 N

聚酰胺66

Solvay Engineering Plastics

## Technical Data

### 产品说明

TECHNYL® A 218 BLACK 21 N是一种聚酰胺66 ( 尼龙66 ) 材料,。该产品在非洲和中东、拉丁美洲或欧洲有供货,加工方式为:注射成型。

TECHNYL® A 218 BLACK 21 N的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- 通过 ROHS 认证
- 耐化学品
- 耐热
- 热稳定剂

TECHNYL® A 218 BLACK 21 N的典型应用领域为:汽车行业

### 总体

特性	• 耐化学性良好	• 耐热性, 高	• 热稳定性
机构评级	• UU 453/2010/EC		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色		
加工方法	• 注射成型		
多点数据	• Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)	• Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)	• Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PA66<		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
收缩率				内部方法
垂直流动方向	1.9	--	%	
流动方向	1.9	--	%	
吸水率 (23°C, 24 hr)	1.3	--	%	ISO 62
Molding Shrinkage Isotropy	1.00	--		内部方法
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3000	1500	MPa	ISO 527-2/1A
抗张强度				
屈服	85.0	--	MPa	ASTM D638
屈服	90.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
断裂	55.0	40.0	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变				
屈服	4.0	10	%	ISO 527-2/1A
断裂	30	--	%	ASTM D638
断裂	50	200	%	ISO 527-2/1A
弯曲模量				
--	3300	--	MPa	ASTM D790
--	3000	1300	MPa	ISO 178

# TECHNYL® A 218 BLACK 21 N

聚酰胺66

Solvay Engineering Plastics

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
弯曲强度				
--	125	--	MPa	ASTM D790
--	120	70.0	MPa	ISO 178
<b>冲击性能</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	4.5	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂	无断裂		ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度				
--	80	--	J/m	ASTM D256
23°C	4.0	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度	无断裂	无断裂		ISO 180
<b>热性能</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
载荷下热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	220	--	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	200	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火	82.0	--	°C	ISO 75-2/Af
熔融温度	263	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 85°C)	7.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>电气性能</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表面电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohm	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+14	ohm·cm	IEC 60093
介电强度	25	22	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率	2.90	3.20		IEC 60250
耗散因数	0.030	0.080		IEC 60250
漏电起痕指数				IEC 60112
解决方案 A	600	600	V	
解决方案 B	350	--	V	
<b>可燃性</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级				UL 94
1.60 mm	V-2	--		
3.20 mm	V-2	--		
灼热丝易燃指数 (1.60 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数	26	--	%	ISO 4589-2
<b>注射</b>		<b>干燥 单位制</b>		
干燥温度		80.0 °C		
建议的最大水分含量		0.20 %		
料筒后部温度		265 到 275 °C		
料筒中部温度		270 到 280 °C		
料筒前部温度		280 到 290 °C		
模具温度		60.0 到 80.0 °C		