

TECHNYL® A 218 V20 NATURAL

聚酰胺 66

Solvay Engineering Plastics

Technical Data

产品说明

TECHNYL® A 218 V20 Natural is a polyamide 66, reinforced with 20% of glass fibre, heat stabilized, for injection moulding. This grade offers an excellent combination between thermal and mechanical properties.

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量	
添加剂	• 热稳定剂	
特性	• Heat Stabilized - Inorganic • 尺寸稳定性良好	• 良好的流动性 • 脱模性能良好
用途	• 连接器	• 汽车领域的应用
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)	• P66-GF20	

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.29	--	g/cm ³	ISO 1183/A
吸水率 (23°C, 24 hr)	1.0	--	%	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)	7400	5300	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂, 23°C)	145	100	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂, 23°C)	4.0	--	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	6400	4200	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 (23°C)	8.0	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	48	79	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	7.0	13	kJ/m ²	ISO 180
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
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
表面电阻率	6.0E+15	1.0E+13	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (2.00 mm)	32	28	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率	3.70	4.00		IEC 60250
耗散因数	0.010	0.11		IEC 60250
漏电起痕指数 (解决方案 A)	450	350	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
灼热丝易燃指数 (1.6 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数	23	--	%	ISO 4589-2

TECHNYL® A 218 V20 NATURAL

聚酰胺 66

Solvay Engineering Plastics

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 polyamides, 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). 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