

# TECHNYL® A 218 V20 BLACK 21N

聚酰胺 66

Solvay Engineering Plastics

## Technical Data

### 产品说明

TECHNYL® A 218 V20 Black 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	• 电气/电子应用领域	• 配件	• 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)	• PA66-GF20		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.27	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
收缩率				ISO 294-4
横向流量	1.3	--	%	
流量	0.45	--	%	
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	1.0	--	%	
饱和, 23°C	6.6	--	%	
平衡, 23°C, 50% RH	2.4	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	7400	4600	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂, 23°C)	150	90.0	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.3	7.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	6400	4200	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	235	--	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)	6.5	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	50	79	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	7.0	13	kJ/m <sup>2</sup>	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)	250	--	°C	ISO 75-2/Af
熔融温度	262	--	°C	ISO 11357-3

# TECHNYL® A 218 V20 BLACK 21N

聚酰胺 66

Solvay Engineering Plastics

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

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