

TECHNYL® A 60G1 V30 NATURAL

聚酰胺66

Solvay Engineering Plastics

Technical Data

产品说明

Flame retardant Polyamide PA66 reinforced with 30% of glass fibre, for injection moulding.

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量
用途	• 汽车的发动机罩下的零件 • 汽车领域的应用
外观	• 黑色 • 可用颜色 • 灰色 • 自然色
加工方法	• 注射成型
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PA66-GF30 FR(40)<

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.46	--	g/cm ³	ISO 1183/A
收缩率				内部方法
横向流量	0.80	--	%	
流量	0.30	--	%	
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.73	--	%	ISO 62
Molding Shrinkage Isotropy	0.400	--		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	11700	8410	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂)	150	115	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂)	2.3	4.2	%	ISO 527-2/1A
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	6.7	9.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	55	78	kJ/m ²	ISO 179/1eU
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)	245	--	°C	ISO 75-2/Af
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
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				UL 94
0.800 mm	V-0	--		
1.60 mm	V-0	--		
3.20 mm	V-0	--		
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.800 mm	960	--	°C	
1.60 mm	960	--	°C	
3.20 mm	960	--	°C	
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.800 mm	775	--	°C	
1.60 mm	775	--	°C	

TECHNYL® A 60G1 V30 NATURAL

聚酰胺66

Solvay Engineering Plastics

可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
极限氧指数	33	--	%	ISO 4589-2
注射		干燥 单位制		
干燥温度		80.0 °C		
建议的最大水分含量		0.20 %		
料筒后部温度		260 到 275 °C		
料筒中部温度		275 到 280 °C		
料筒前部温度		280 到 285 °C		
模具温度		60.0 到 80.0 °C		