

TECHNYL® C 246SI NATURAL

Polyamide 6

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® C 246SI Natural is an unfilled polyamide 6, with improved impact resistance, for injection moulding. This grade offers high impact strength, flexibility and good surface aspect.

Главная Информация				
Добавка	Модификатор удара			
Характеристики	Высокая ударопрочность			
	Хорошая гибкость			
	Ударопрочность при низкой температуре			
Используется	Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника			
	Электропитание/другие инструменты			
	Мебель			
	Спортивные товары			
	Применение потребительских товаров			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.06	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.0	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	1900	700	MPa	ISO 527-2/1A
				Tensile Stress
Yield, 23°C	45.0	36.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	46.0	36.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение	4.0	--	%	ISO 527-2
				Yield, 23°C

Fracture, 23°C	120	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	1700	500	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	64.0	21.0	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	23	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	110 kJ/m ²	No Break		ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	--		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	110	--	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 МПа, Unannealed)	51.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	220	--	°C	ISO 11357-3
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	240 - 260		°C	
Средняя температура	250 - 270		°C	
Передняя температура	260 - 280		°C	
Температура формы	70 - 90		°C	

Инструкции по впрыску

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 unfilled polyamide, Solvay recommends the use of high alloy steel with a weak chromium content. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 /1.2343 (DIN Norm). For Mould Temperature, in the case of parts where the surface roughness is required we can recommend a temperature of 90°C to 120°C with an optimum at 105°C.

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

