

## TECHNYL® ALLOY KC 246 NATURAL

Polyamide 6 + ABS

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® ALLOY KC 246 Natural is an unfilled grade based on blend of polyamide 6 and acrylonitrile butadiene styrene (PA6 + ABS), impact modified, for injection moulding. This grade offers high mechanical properties, good dimensional stability and good processability. This grade offers an excellent impact with an ideal combination between stiffness and toughness.

It is a synergistic blend material between Polyamide 6 and ABS with an ideal property combination, meaning that it has dual characteristics between semi-crystalline and amorphous polymers.

| Главная Информация                  |                                     |           |                   |                 |
|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------|-------------------|-----------------|
| Характеристики                      | Высокая ударопрочность              |           |                   |                 |
| Используется                        | Мебель<br>Спортивные товары         |           |                   |                 |
| Рейтинг агентства                   | EC 1907/2006 (REACH)                |           |                   |                 |
| Соответствие RoHS                   | Соответствие RoHS                   |           |                   |                 |
| Внешний вид                         | Черный<br>Серый<br>Натуральный цвет |           |                   |                 |
| Формы                               | Частицы                             |           |                   |                 |
| Метод обработки                     | Литье под давлением                 |           |                   |                 |
| Идентификатор смолы (ISO 1043)      | PA6 из АБС-пластика                 |           |                   |                 |
| Физический                          | Сухой                               | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                           | 1.08                                | --        | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183/A      |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr)       | 0.90                                | --        | %                 | ISO 62          |
| Механические                        | Сухой                               | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (23°C)            | 2250                                | --        | МПа               | ISO 527-2/1A    |
| Tensile Stress (Break, 23°C)        | 53.0                                | --        | МПа               | ISO 527-2/1A    |
| Растяжимое напряжение (Break, 23°C) | 94                                  | --        | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль (23°C)            | 2150                                | --        | МПа               | ISO 178         |
| Воздействие                         | Сухой                               | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность (23°C)            | 63                                  | --        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA     |

|  |              |                          |                          |                        |
|--|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)  | No Break     | --                       |                          | ISO 179/1eU            |
| Зубчатый изод Impact (23°C)              | 48           | --                       | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180                |
| <b>Тепловой</b>                          | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Heat Deflection Temperature              |              |                          |                          |                        |
| 0.45 MPa, not annealed                   | 105          | --                       | °C                       | ISO 75-2/Bf            |
| 1.8 MPa, not annealed                    | 70.0         | --                       | °C                       | ISO 75-2/Af            |
| Температура плавления                    | 225          | --                       | °C                       | ISO 11357-3            |
| <b>Электрический</b>                     | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Comparative Tracking Index (Solution A)  | 600          | --                       | V                        | IEC 60112              |
| <b>Воспламеняемость</b>                  | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Огнестойкость (0.8 mm)                   | HB           | --                       |                          | UL 94                  |
| Индекс воспламеняемости провода свечения |              |                          |                          | IEC 60695-2-12         |
| 0.8 mm                                   | 750          | --                       | °C                       | IEC 60695-2-12         |
| 1.6 mm                                   | 650          | --                       | °C                       | IEC 60695-2-12         |
| 3.2 mm                                   | 650          | --                       | °C                       | IEC 60695-2-12         |
| <b>Иньекция</b>                          | <b>Сухой</b> | <b>Единица измерения</b> |                          |                        |
| Температура сушки                        | 80           |                          | °C                       |                        |
| Рекомендуемая максимальная влажность     | 0.20         |                          | %                        |                        |
| Задняя температура                       | 235 - 240    |                          | °C                       |                        |
| Средняя температура                      | 240 - 250    |                          | °C                       |                        |
| Передняя температура                     | 250 - 260    |                          | °C                       |                        |
| Температура формы                        | 60 - 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.

The processing parameters like processing temperatures are a recommendation and can be adjusted in function of injection machine size, part geometry / design

\* 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

