

TECHNYL® ALLOY KC 226 NATURAL

Polyamide 6 + ABS

Solvay Engineering Plastics

Описание материалов:

TECHNYL® ALLOY KC 226 Natural is an unfilled grade based on blend of polyamide 6 and acrylonitrile butadiene styrene (PA6 + ABS), for injection moulding. This grade offers high mechanical properties, good dimensional stability and good processability. 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	Хорошая стабильность размеров Цикл быстрого формования			
Используется	Электрическое/электронное применение Применение в автомобильной области			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	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	1.12	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.90	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3000	1400	МПа	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	65.0	42.0	МПа	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	20	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	2900	1350	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	100	55.0	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.0	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	--		ISO 179/1eU

Зубчатый изод Impact (23°C)	6.0	20	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	No Break	--		ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 МПа, not annealed	115	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, not annealed	75.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	220	--	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.6 mm)	НВ	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.6 mm)	750	--	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
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

