

## TECHNYL® ALLOY KC 216 V12 BLACK

12% стекловолокно

Polyamide 6 + ABS

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® ALLOY KC 216 V12 Black is a grade based on a blend of polyamide 6 and acrylonitrile butadiene styrene, reinforced with 12% of glass fiber 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	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 12% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Хорошая производительность при потере
Используется	Электроприборы Электропитание/другие инструменты Промышленное применение Применение в автомобильной области Применение потребительских товаров
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6 ABS-GF12

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.0	--	%	ISO 62

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	4800	2800	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress (Break, 23°C)	96.0	55.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.3	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	4300	2700	MPa	ISO 178

Флекторный стресс (23°C)	160	80.0	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	4.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	7.0	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	50	90	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	50	90	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	8.0	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	40	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	200	--	°C	ISO 75-2/Bf
Температура плавления	220	--	°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)	575	--	V	IEC 60112
<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	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 reinforced polyamide, 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). 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.

## 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

