

# Akulon® F130-E5

|                     |            |                  |                                |
|---------------------|------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | DSM Somos® | <b>Categoría</b> | Nylon 6                        |
| <b>Carga/Filler</b> | -          | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Akulon®F130-E5 es un material de poliamida 6 (nylon 6). Este producto está disponible en América del Norte, Europa o Asia-Pacífico. El método de procesamiento es: extrusión de película. Las principales características de Akulon® F130-E5 son: nucleación de software antibloqueo, lubricación, viscosidad media. Los campos de aplicación típicos de Akulon® F130-E5 son: películas.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad              | Sistema Métrico           | Sistema Imperial | Método |
|------------------------|---------------------------|------------------|--------|
| <b>Aditivo</b>         | Agente nucleante          | -                | -      |
|                        | Agente antiaglomerante    | -                | -      |
|                        | Lubricante                | -                | -      |
| <b>Características</b> | Nucleado                  | -                | -      |
|                        | Propiedad antiaglomerante | -                | -      |
|                        | Lubricación               | -                | -      |
|                        | Viscosidad Media          | -                | -      |
|                        |                           |                  |        |
| <b>Usos</b>            | Películas                 | -                | -      |

| <b>Información General</b>                   |  |                                   |                          |
|--|--|-----------------------------------|--------------------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b>                   | <b>Sistema Imperial</b>           | <b>Método</b>            |
| <b>Método de procesamiento</b>               | Extrusión de Película                    | -                                 | -                        |
| <b>Físico</b>                                |  |                                   |                          |
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b>                   | <b>Sistema Imperial</b>           | <b>Método</b>            |
| <b>Densidad</b>                              | 1.13 g/cm <sup>3</sup>                   | -                                 | ISO 1183                 |
| <b>Número de viscosidad</b>                  | 195 cm <sup>3</sup> /g                   | -                                 | ISO 307                  |
| <b>Propiedades mecánicas</b>                 |  |                                   |                          |
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b>                   | <b>Sistema Imperial</b>           | <b>Método</b>            |
| <b>Coefficiente de fricción</b>              | -  | -                                 | ISO 8295                 |
|  | 0.80                                     | -                                 | ISO 8295                 |
|  | 1.4                                      | -                                 | ISO 8295                 |
| <b>Espesor de película - Ensayado</b>        | 50 µm                                    | 1.97 mil                          | -                        |
| <b>Módulo a la tracción</b>                  | 465 MPa                                  | 67442.67 psi                      | Internal method          |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                | -  | -                                 | ISO 527-3                |
|  | 34.0 MPa                                 | 4931.29 psi                       | ISO 527-3                |
|  | 96.0 MPa                                 | 13923.65 psi                      | ISO 527-3                |
| <b>Elongación a la tracción</b>              | 350 %                                    | -                                 | ISO 527-3                |
| <b>Resistencia al desgarro tipo pantalón</b> | 33.0 N/mm                                | -                                 | ISO 6383-1               |
| <b>Tasa de transmisión de vapor de agua</b>  | 35 g/m <sup>2</sup> /24 hr               | 2.26 g/100 in <sup>2</sup> /24 hr | DIS<br>15106-1/-3        |
| <b>Tasa de transmisión de oxígeno</b>        | 20 cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /bar/ |                                   | DIS<br>15105-1/-2<br>DIS |

| <b>Propiedades mecánicas</b> |  |                         |               |
|------------------------------|--|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>             | <b>Sistema Métrico</b>                   | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                              | 24 hr                                    | -                       | 15105-1/-2    |
|                              | 31 cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /bar/ | -                       | DIS           |
|                              | 24 hr                                    | -                       | 15105-1/-2    |

| <b>Térmico</b>                         |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                       | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Capacidad calorífica específica</b> | 1550 J/kg/°C           | -                       | -             |
|  | 2250 J/kg/°C           | -                       | -             |
| <b>CLTE</b>                            | 9.0E-5 cm/cm/°C        | -                       | ISO 11359-2   |

| <b>Otros</b>                              |                        |                         |                 |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------|
| <b>Propiedad</b>                          | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>   |
| <b>Resistencia a la punción (50,0 μm)</b> | 12.3 J/cm              | -                       | Internal method |
| <b>RSV</b>                                | 3.00                   | -                       | Internal method |
| <b>Viscosidad de fusión</b>               | 810 Pa·s               | -                       | Internal method |
| <b>Desconocido</b>                        |                        | -                       | -               |

| <b>Óptico</b>        |                        |                         |                 |
|----------------------|------------------------|-------------------------|-----------------|
| <b>Propiedad</b>     | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>   |
| <b>Transmitancia</b> | 85.0 %                 | -                       | Internal method |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 | 80.0 °C                | 176.0 °F                | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | hr                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura trasera</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura media</b>                     | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de boquilla</b>               | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | °C                     | -                       | -             |
| <b>Velocidad de inyección</b>                | Moderado-<br>Rápido    | -                       | -             |
| <b>Contrapresión</b>                         | MPa                    | -                       | -             |
| <b>Relación de compresión del tornillo</b>   | 2.5:1.0                | -                       | -             |

## **Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

**Dirección:** Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

**Contacto:** Mr. Zhao Yong

**Email:** sales@su-jiao.com

**Sitio web:** www.polymersdata.com

**Móvil:** +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.