

Akulon® F232-D

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

Descripción del Producto

Akulon® F232-D es un material de Poliamida 6 (Nylon 6). Está disponible en Europa para moldeo por inyección. Atributos importantes de Akulon® F232-D son: Clasificación de llama Alta viscosidad

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E43392-235055 E47960-240085	- -	- -
Características	Alta viscosidad	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Datos multipunto	Volumen específico vs Temperatura (ISO 11403-2)	- -	- -

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método

Viscosidad vs. Tasa de corte (ISO 11403-2)

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.13 g/cm ³	-	ISO 1183
Absorción de agua	10 %	-	ISO 62
	3.0 %	-	-
		-	-
Número de viscosidad	214 cm ³ /g	-	ISO 307

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3300 MPa	478625.4 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	85.0 MPa	12328.23 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	4.0 %	-	ISO 527-2
Deformación nominal a la tracción en rotura	35 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	4.0 kJ/m ²	1.9 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
	7.0 kJ/m ²	3.33 ft·lb/in ²	-
			-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179/1eU
	Sin ruptura	-	-
		-	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	150 °C	302.0 °F	ISO 75-2/B
	60.0 °C	140.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.0E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.4E-4 cm/cm/°C	-	-
		-	-
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	-- ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	27 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.90	-	IEC 60250
	3.40	-	-
		-	-
Factor de disipación	0.011	-	IEC 60250
	0.022	-	-
		-	-
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
		-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 8.0 hr	-	-
Temperatura trasera	230 to 235 °C	446.0 - 455.0 °F	-
Temperatura media	235 to 250 °C	455.0 - 482.0 °F	-
Temperatura frontal	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
Temperatura de boquilla	240 to 270 °C	464.0 - 518.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	240 to 275 °C	464.0 - 527.0 °F	-
Temperatura del molde	50.0 to 80.0 °C	122.0 - 176.0 °F	-
Velocidad de inyección	Moderado- Rápido	-	-
Contrapresión	3.00 to 10.0 MPa	435.11 - 1450.38 psi	-
Relación de compresión del tornillo	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.