

# Akulon® Fuel Lock FL-LP

<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

PA6 de baja permeación de combustible adecuado para su uso en moldeo por inyección/soldadura de tanques de combustible de pequeños motores, estabilizado UV.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Aditivo</b>	Estabilizador UV	-	-
<b>Características</b>	Resistente al combustible	-	-
<b>Usos</b>	Tanques de combustible	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.07 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Absorción de agua</b>		-	ISO 62
	7.0 %	-	-
	2.5 %	-	-
<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	1800 MPa	261068.4 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	50.0 MPa	7251.9 psi	ISO 527-2
<b>Deformación a la tracción</b>	4.0 %	-	ISO 527-2
<b>Deformación nominal a la tracción en rotura</b>	%	-	ISO 527-2
<b>Módulo de flexión</b>	1600 MPa	232060.8 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	65.0 MPa	9427.47 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>		-	ISO 179/1eA
	18 kJ/m <sup>2</sup>	8.56 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	65 kJ/m <sup>2</sup>	30.93 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>		-	ISO 179/1eU
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-
<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>		-	-
	130 °C	266.0 °F	ISO 75-2/B
	50.0 °C	122.0 °F	ISO 75-2/A

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>CLTE</b>	1.2E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.2E-4 cm/cm/°C	-	-

<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>	4.0 to 8.0 hr	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	230 to 235 °C	446.0 - 455.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	235 to 250 °C	455.0 - 482.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	240 to 270 °C	464.0 - 518.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	240 to 275 °C	464.0 - 527.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	50.0 to 80.0 °C	122.0 - 176.0 °F	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Moderado-Rápido	-	-
<b>Contrapresión</b>	3.00 to 10.0 MPa	435.11 - 1450.38 psi	-
<b>Relación de compresión del tornillo</b>	2.5:1.0	-	-

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

---

<b>Dirección:</b>	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
<b>Contacto:</b>	Mr. Zhao Yong
<b>Email:</b>	sales@su-jiao.com
<b>Sitio web:</b>	www.polymersdata.com
<b>Móvil:</b>	+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.