

Akulon® K222-KGV6

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Akulon® K222-KGV6 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con 30% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico o Europa. Atributos importantes de Akulon® K222-KGV6 son: Clasificación de llama Retardante de llama Libre de halógenos Estabilizador térmico

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-100627642	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Retardante de llama estabilizador térmico	-	-
Características	Retardante de llama Libre de halógenos Estabilizado térmicamente Bajo (casi sin) contenido de fósforo	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.44 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.90 %	-	ISO 294-4
	0.55 %	-	-
		-	-
Absorción de agua	5.6 %	-	ISO 62
	1.5 %	-	-
		-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	6900 MPa	1000762.2 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	80.0 MPa	11603.04 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.6 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	4.0 kJ/m ²	1.9 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	43 kJ/m ²	20.46 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	180 °C	356.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de seguimiento comparativo	525 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-2 V-2	- - -	IEC 60695-11-10, -20 - -
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C 960 °C	- 1760.0 °F 1760.0 °F	IEC 60695-2-12 - -
Temperatura de ignición al alambre incandescente	725 °C 725 °C	- 1337.0 °F 1337.0 °F	IEC 60695-2-13 - -
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	225 to 235 °C	437.0 - 455.0 °F	-
Temperatura media	230 to 240 °C	446.0 - 464.0 °F	-
Temperatura frontal	235 to 250 °C	455.0 - 482.0 °F	-
Temperatura de boquilla	235 to 255 °C	455.0 - 491.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	245 to 265 °C	473.0 - 509.0 °F	-
Temperatura del molde	50.0 to 80.0 °C	122.0 - 176.0 °F	-
Velocidad de inyección	Moderado- Rápido	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.