

# Akulon® K222-KMV5

<b>Fabricante</b>	DSM Somos®	<b>Categoría</b>	Nylon 6
<b>Carga/Filler</b>	25% Mineral	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

Akulon® K222-KMV5 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con 25% de mineral. Está disponible en Asia-Pacífico o Europa para moldeo por inyección. Atributos importantes de Akulon® K222-KMV5 son: Clasificación de llama Retardante de llama Libre de halógenos Estabilizador térmico

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Tarjeta Amarilla UL</b>	E47960-257448	-	-
<b>Carga / Refuerzo</b>	Mineral, 25% relleno por peso	-	-
<b>Aditivo</b>	Retardante de llama estabilizador térmico	- -	- -
<b>Características</b>	Retardante de llama Libre de halógenos Estabilizado térmicamente	- - -	- - -

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Formas</b>	Pellets	-	
<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>	1.38 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Contracción de moldeo</b>		-	ISO 294-4
	0.82 %	-	-
	0.91 %	-	-
<b>Absorción de agua</b>		-	ISO 62
	6.2 %	-	-
	1.8 %	-	-
<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	6000 MPa	870228.0 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	65.0 MPa	9427.47 psi	ISO 527-2
<b>Deformación a la tracción</b>	2.5 %	-	ISO 527-2
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>		-	ISO 179/1eA
	2.0 kJ/m <sup>2</sup>	0.9516 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	2.0 kJ/m <sup>2</sup>	0.9516 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>		-	ISO 179/1eU
	25 kJ/m <sup>2</sup>	11.89 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	29 kJ/m <sup>2</sup>	13.8 ft·lb/in <sup>2</sup>	-

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	205 °C	401.0 °F	ISO 75-2/B
	110 °C	230.0 °F	ISO 75-2/A
<b>Temperatura de fusión</b>	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3
<b>CLTE</b>		-	ISO 11359-2
	5.0E-5 cm/cm/°C	-	-
		-	-
	5.0E-5 cm/cm/°C		
<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	-- ohms	-	IEC 60093
<b>Resistividad volumétrica</b>	ohms·cm	-	IEC 60093
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>	-- V	-	IEC 60112
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>		-	IEC 60695-11-10, -20
	V-2	-	-
	V-2	-	-
<b>Índice de inflamabilidad al alambre incandescente</b>		-	IEC 60695-2-12
	960 °C	1760.0 °F	-
	960 °C	1760.0 °F	-
<b>Temperatura de ignición al alambre incandescente</b>		-	IEC 60695-2-13
	700 °C	1292.0 °F	-
	725 °C	1337.0 °F	-

<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>	225 to 235 °C	437.0 - 455.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	230 to 240 °C	446.0 - 464.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	235 to 250 °C	455.0 - 482.0 °F	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	235 to 255 °C	455.0 - 491.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	245 to 265 °C	473.0 - 509.0 °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.**

**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.