

Akulon® K223-P2

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

Descripción del Producto

Akulon® K223-P2 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6). Está disponible en Europa para moldeo por inyección. Atributos importantes de Akulon® K223-P2 son: Clasificación de llama Modificado por impacto Agente desmoldeante

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Modificador de impacto Desmoldeo	- -	- -
Características	Modificado por impacto	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.11 g/cm ³	-	ISO 1183

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contracción de moldeo		-	ISO 294-4
	1.5 %	-	-
	1.4 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	9.0 %	-	-
	2.5 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2500 MPa	362595.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	70.0 MPa	10152.66 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	4.0 %	-	ISO 527-2
Deformación nominal a la tracción en rotura	%	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	8.0 kJ/m ²	3.81 ft·lb/in ²	-
	16 kJ/m ²	7.61 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	130 °C	266.0 °F	ISO 75-2/B
	55.0 °C	131.0 °F	ISO 75-2/A

CLTE

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO
	1.0E-4 cm/cm/ °C	-	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	28 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.40	-	IEC 60250
	3.10	-	-
Factor de disipación	8.0E-3	-	IEC 60250
	0.020	-	-
Índice de seguimiento comparativo	-- V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

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	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.