

Akulon® K224-G3

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	15% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Akulon® K224-G3 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con 15% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributo principal de Akulon® K224-G3: Clasificación de llama. Aplicación típica de Akulon® K224-G3: Automotriz

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E43392-235092	-	-
	E43392-235095	-	-
	E47960-240097	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 15% de relleno por peso	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.23 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.96 %	-	ISO 294-4
	0.32 %	-	-
		-	-
Absorción de agua	7.6 %	-	ISO 62
	2.3 %	-	-
		-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	6000 MPa	870228.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	125 MPa	18129.75 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	5200 MPa	754197.6 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	170 MPa	24656.46 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	6.0 kJ/m ²	-	ISO 179/1eA
	7.0 kJ/m ²	2.85 ft·lb/in ²	-
		3.33 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	40 kJ/m ²	-	ISO 179/1eU
	45 kJ/m ²	19.03 ft·lb/in ²	-
		21.41 ft·lb/in ²	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método

Temperatura de deflexión térmica

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	215 °C	419.0 °F	ISO 75-2/B
	195 °C	383.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	3.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	8.0E-5 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	35 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa		-	IEC 60250
	3.50	-	-
	4.70	-	-
Factor de disipación		-	IEC 60250
	5.5E-3	-	-
	0.018	-	-
Índice de seguimiento comparativo	-- V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad		-	IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
	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	255 to 265 °C	491.0 - 509.0 °F	-
Temperatura media	265 to 275 °C	509.0 - 527.0 °F	-
Temperatura frontal	265 to 280 °C	509.0 - 536.0 °F	-
Temperatura de boquilla	260 to 280 °C	500.0 - 536.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	250 to 285 °C	482.0 - 545.0 °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.