

# Akulon® K224-HG4

<b>Fabricante</b>	DSM Somos®	<b>Categoría</b>	Nylon 6
<b>Carga/Filler</b>	20% Fibra de vidrio	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

Akulon® K224-HG4 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con 20% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa para moldeo por inyección. Atributos importantes de Akulon® K224-HG4 son: Estabilizador de Calor Clasificado para Llamas

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Tarjeta Amarilla UL</b>	E43392-235097 E47960-240099	- -	- -
<b>Carga / Refuerzo</b>	Fibra de vidrio, 20% de relleno por peso	-	-
<b>Aditivo</b>	estabilizador térmico	-	-
<b>Características</b>	Estabilizado térmicamente	-	-
<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>	1.27 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Contracción de moldeo</b>	1.1 %	-	ISO 294-4
	0.25 %	-	-
		-	-
<b>Absorción de agua</b>	7.2 %	-	ISO 62
	2.2 %	-	-
		-	-

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	7300 MPa	1058777.4 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	145 MPa	21030.51 psi	ISO 527-2
<b>Deformación a la tracción</b>	3.5 %	-	ISO 527-2
<b>Módulo de flexión</b>	6300 MPa	913739.4 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	190 MPa	27557.22 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	8.0 kJ/m <sup>2</sup>	-	ISO 179/1eA
	10 kJ/m <sup>2</sup>	3.81 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
		4.76 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	55 kJ/m <sup>2</sup>	-	ISO 179/1eU
	65 kJ/m <sup>2</sup>	26.17 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
		30.93 ft·lb/in <sup>2</sup>	-

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>

**Temperatura de deflexión térmica**

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
	215 °C	419.0 °F	ISO 75-2/B
	195 °C	383.0 °F	ISO 75-2/A
<b>Temperatura de fusión</b>	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3
<b>CLTE</b>		-	ISO 11359-2
	3.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	9.0E-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>	5.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
<b>Permitividad relativa</b>		-	IEC 60250
	4.30	-	-
	4.00	-	-
<b>Factor de disipación</b>		-	IEC 60250
	6.0E-3	-	-
	0.016	-	-
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>	475 V	-	IEC 60112
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>		-	IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
	HB	-	-

<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>	255 to 265 °C	491.0 - 509.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	265 to 275 °C	509.0 - 527.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	265 to 280 °C	509.0 - 536.0 °F	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	260 to 280 °C	500.0 - 536.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	250 to 285 °C	482.0 - 545.0 °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.