

Akulon® K225-KWS

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

Descripción del Producto

Akulon® K225-KWS es un material de Poliamida 6 (Nylon 6). Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Atributos importantes de Akulon® K225-KWS son: Estabilizador de Calor Clasificado para Llamas, Retardante de Llama, Libre de Halógenos

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-240105	-	-
Aditivo	Retardante de llama estabilizador térmico	- -	- -
Características	Retardante de llama Libre de halógenos Estabilizado térmicamente Marcable por láser	- - - -	- - - -
Formas	Pellets	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.18 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	1.0 %	-	ISO 294-4
Absorción de agua		-	ISO 62
	9.0 %	-	-
	2.5 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3800 MPa	551144.4 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	80.0 MPa	11603.04 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.5 %	-	ISO 527-2
Deformación nominal a la tracción en rotura	8.0 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	5.0 kJ/m ²	2.38 ft·lb/in ²	-
	6.0 kJ/m ²	2.85 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	55 kJ/m ²	26.17 ft·lb/in ²	-
	60 kJ/m ²	28.55 ft·lb/in ²	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	200 °C	392.0 °F	ISO 75-2/B
	80.0 °C	176.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ISO 11357-3
CLTE	9.0E-5 cm/cm/ °C	-	ISO 11359-2
	9.0E-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	30 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.30	-	IEC 60250
	3.20	-	-
Factor de disipación	9.0E-3	-	IEC 60250
	0.020	-	-
Índice de seguimiento comparativo	-- V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	IEC 60695-11-10, -20
	V-0	-	-

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 230 °C	437.0 - 446.0 °F	-
Temperatura media	230 to 235 °C	446.0 - 455.0 °F	-
Temperatura frontal	230 to 240 °C	446.0 - 464.0 °F	-
Temperatura de boquilla	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	245 to 255 °C	473.0 - 491.0 °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.