

Akulon® K240-HPG3

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

Descripción del Producto

Akulon® K240-HPG3 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con 15% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa para moldeo por soplado por extrusión. Atributo principal de Akulon® K240-HPG3: Estabilizador de Calor.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 15% de relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Estabilizado térmicamente	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por soplado de extrusión	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.20 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo		-	ISO 294-4
	1.2 %	-	-
	0.25 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	6.8 %	-	-
	2.0 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	5600 MPa	812212.8 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	110 MPa	15954.18 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	5.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	5000 MPa	725190.0 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	180 MPa	26106.84 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	10 kJ/m ²	4.76 ft·lb/in ²	-
	20 kJ/m ²	9.52 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	90 kJ/m ²	42.82 ft·lb/in ²	-
	80 kJ/m ²	-	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica			

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	210 °C	410.0 °F	ISO 75-2/B
	185 °C	365.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3

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.