

Akulon® Ultraflow K-FG12

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	60% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Akulon® Ultraflow K-FG12 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con un 60% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa. Atributos importantes de Akulon® Ultraflow K-FG12 son: Clasificación de Llama Alta Fluidez.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 60% de relleno por peso	-	-
Características	Alto flujo	-	-
Formas	Pellets	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.66 g/cm ³	-	ISO 1183

Contracción de moldeo

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO 294-4
	0.80 %	-	-
	0.20 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	3.6 %	-	-
	1.0 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	20000 MPa	2900760.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	235 MPa	34083.93 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.2 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	19500 MPa	2828241.0 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	365 MPa	52938.87 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	12 kJ/m ²	-	ISO 179/1eA
	15 kJ/m ²	5.71 ft·lb/in ²	-
		7.14 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	85 kJ/m ²	40.44 ft·lb/in ²	-
	90 kJ/m ²	42.82 ft·lb/in ²	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	220 °C	428.0 °F	ISO 75-2/B
	210 °C	410.0 °F	ISO 75-2/A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.0E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	4.0E-5 cm/cm/°C	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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	-	-
Temperatura trasera	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
Temperatura media	240 to 260 °C	464.0 - 500.0 °F	-
Temperatura frontal	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-
Temperatura de boquilla	270 to 285 °C	518.0 - 545.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	250 to 280 °C	482.0 - 536.0 °F	-
Temperatura del molde	40.0 to 80.0 °C	104.0 - 176.0 °F	-
Velocidad de inyección		-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	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.