

Akulon® Ultraflow K-FHG0

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	50% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Akulon® Ultraflow K-FHG0 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) cargado con 50% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa o América del Norte. Atributos importantes de Akulon® Ultraflow K-FHG0: Clasificación de inflamabilidad Estabilizador térmico Alto flujo

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 50% de relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Estabilizado térmicamente Alto flujo	- -	- -
Formas	Pellets	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.56 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.90 %	-	ISO 294-4
	0.20 %	-	-
		-	-
Absorción de agua	4.5 %	-	ISO 62
	1.4 %	-	-
		-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	16500 MPa	2393127.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	220 MPa	31908.36 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.5 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	15500 MPa	2248089.0 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	335 MPa	48587.73 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	12 kJ/m ²	5.71 ft·lb/in ²	-
	15 kJ/m 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			

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	220 °C	428.0 °F	ISO 75-2/B
	210 °C	410.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.0E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	5.0E-5 cm/cm/°C	-	-
		-	-
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Permitividad relativa	3.50	-	IEC 60250
	5.20	-	-
Factor de disipación	5.0E-3	-	IEC 60250
	0.015	-	-
Índice de seguimiento comparativo	500 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	IEC 60695-11-10, -20
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	800 °C	1472.0 °F	IEC 60695-2-12

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	230 to 260 °C	446.0 - 500.0 °F	-
Temperatura frontal	230 to 260 °C	446.0 - 500.0 °F	-
Temperatura de boquilla	250 to 280 °C	482.0 - 536.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	245 to 270 °C	473.0 - 518.0 °F	-
Temperatura del molde	40.0 to 80.0 °C	104.0 - 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.