

Akulon® Ultraflow K-FKMV5

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	25% Mineral	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Akulon® Ultraflow K-FKMV5 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con un 25% de mineral. Está disponible en Asia-Pacífico o Europa. Atributos importantes de Akulon® Ultraflow K-FKMV5 son: Clasificado como retardante de llama, libre de halógenos, alta fluidez.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-524615	-	-
Carga / Refuerzo	Mineral, 25% relleno por peso	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama	-	-
	Libre de halógenos	-	-
	Alto flujo	-	-
Formas	Pellets	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.38 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo		-	ISO 294-4
	0.80 %	-	-
	0.60 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	6.2 %	-	-
	1.8 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	6200 MPa	899235.6 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	65.0 MPa	9427.47 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.0 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	2.0 kJ/m ²	0.9516 ft·lb/in ²	-
	2.0 kJ/m ²	0.9516 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	25 kJ/m ²	11.89 ft·lb/in ²	-
	25 kJ/m ²	11.89 ft·lb/in ²	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	205 °C	401.0 °F	ISO 75-2/B
	110 °C	230.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ISO 11357-3

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	-- ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	ohms-cm	-	IEC 60093
Índice de seguimiento comparativo	-- V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-2 V-2	- - -	IEC 60695-11-10, -20 - -
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C 960 °C	- 1760.0 °F 1760.0 °F	IEC 60695-2-12 - -
Temperatura de ignición al alambre incandescente	725 °C	1337.0 °F	IEC 60695-2-13

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 235 °C	437.0 - 455.0 °F	-
Temperatura media	230 to 240 °C	446.0 - 464.0 °F	-
Temperatura frontal	235 to 250 °C	455.0 - 482.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de boquilla	235 to 255 °C	455.0 - 491.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	235 to 260 °C	455.0 - 500.0 °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.