

# Akulon® Ultraflow K220-HGM44

<b>Fabricante</b>	DSM Somos®	<b>Categoría</b>	Nylon 6
<b>Carga/Filler</b>	20% Fibra de vidrio; 20% Mineral	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

Akulon® Ultraflow K220-HGM44 es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con un 20% de fibra de vidrio y un 20% de mineral. Está disponible en Asia-Pacífico o Europa. Atributos importantes de Akulon® Ultraflow K220-HGM44 son: Clasificación de Llama Estabilizador Térmico.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Fibra de vidrio, 20% de relleno por peso Mineral, 20% relleno por peso	- -	- -
<b>Aditivo</b>	estabilizador térmico	-	-
<b>Características</b>	Estabilizado térmicamente	-	-
<b>Formas</b>	Pellets	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.47 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Contracción de moldeo</b>		-	ISO 294-4
	0.90 %	-	-
	0.30 %	-	-
<b>Absorción de agua</b>		-	ISO 62
	5.5 %	-	-
	1.6 %	-	-

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	11000 MPa	1595418.0 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	135 MPa	19580.13 psi	ISO 527-2
<b>Deformación a la tracción</b>	2.0 %	-	ISO 527-2
<b>Módulo de flexión</b>	9000 MPa	1305342.0 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>		-	ISO 179/1eA
	4.5 kJ/m <sup>2</sup>	2.14 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	7.0 kJ/m <sup>2</sup>	3.33 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>		-	ISO 179/1eU
	35 kJ/m <sup>2</sup>	16.65 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	40 kJ/m <sup>2</sup>	19.03 ft·lb/in <sup>2</sup>	-

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>		-	-
	215 °C	419.0 °F	ISO 75-2/B
	185 °C	365.0 °F	ISO 75-2/A

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de fusión</b>	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3
<b>CLTE</b>	3.0E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	5.0E-5 cm/cm/°C	-	-
<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	-- ohms	-	IEC 60093
<b>Resistividad volumétrica</b>	1.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
<b>Rigidez eléctrica</b>	35 kV/mm	-	IEC 60243-1
<b>Permitividad relativa</b>	3.50	-	IEC 60250
	3.30	-	-
<b>Factor de disipación</b>	5.0E-3	-	IEC 60250
	0.013	-	-
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>	550 V	-	IEC 60112
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de secado</b>	80.0 °C	176.0 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	4.0 to 8.0 hr	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	230 to 260 °C	446.0 - 500.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	230 to 260 °C	446.0 - 500.0 °F	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	250 to 280 °C	482.0 - 536.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	250 to 280 °C	482.0 - 536.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	40.0 to 80.0 °C	104.0 - 176.0 °F	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Moderado- Rápido	-	-
<b>Contrapresión</b>	3.00 to 10.0 MPa	435.11 - 1450.38 psi	-
<b>Relación de compresión del tornillo</b>	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.