

# Akulon® XP36-E1

|                     |            |                  |                                |
|---------------------|------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | DSM Somos® | <b>Categoría</b> | Nylon 6                        |
| <b>Carga/Filler</b> | -          | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Akulon®XP36-E1 es un material de poliamida 6 (nylon 6). Este producto está disponible en Europa, y el método de procesamiento es: extrusión de película. Las principales características de Akulon® XP36-E1 son: nucleación Lubricación Viscosidad media. Los campos de aplicación típicos de Akulon® XP36-E1 son: películas.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad                      | Sistema Métrico       | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|-----------------------|------------------|--------|
| <b>Aditivo</b>                 | Agente nucleante      | -                | -      |
|                                | Lubricante            | -                | -      |
| <b>Características</b>         | Nucleado              | -                | -      |
|                                | Lubricación           | -                | -      |
|                                | Viscosidad Media      | -                | -      |
| <b>Usos</b>                    | Películas             | -                | -      |
| <b>Formas</b>                  | Partícula             | -                | -      |
| <b>Método de procesamiento</b> | Extrusión de Película | -                | -      |

| <b>Físico</b>                                |   |                                   |                   |
|--|---|-----------------------------------|-------------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b>                        | <b>Sistema Imperial</b>           | <b>Método</b>     |
| <b>Densidad</b>                              | 1.13 g/cm <sup>3</sup>                        | -                                 | ISO 1183          |
| <b>Número de viscosidad</b>                  | 194 cm <sup>3</sup> /g                        | -                                 | ISO 307           |
| <b>Propiedades mecánicas</b>                 |   |                                   |                   |
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b>                        | <b>Sistema Imperial</b>           | <b>Método</b>     |
| <b>Coefficiente de fricción</b>              |   | -                                 | ISO 8295          |
|  | 0.80  | -                                 | ISO 8295          |
|  | 1.4   | -                                 | ISO 8295          |
| <b>Espesor de película - Ensayado</b>        | 50 µm   | 1.97 mil                          | -                 |
| <b>Módulo a la tracción</b>                  | 490 MPa                                       | 71068.62 psi                      | Internal method   |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                |   | -                                 | ISO 527-3         |
|  | 36.0 MPa                                      | 5221.37 psi                       | ISO 527-3         |
|  | 96.0 MPa                                      | 13923.65 psi                      | ISO 527-3         |
| <b>Elongación a la tracción</b>              | 340 %   | -                                 | ISO 527-3         |
| <b>Resistencia al desgarro tipo pantalón</b> | 23.0 N/mm                                     | -                                 | ISO 6383-1        |
| <b>Tasa de transmisión de vapor de agua</b>  | 35 g/m <sup>2</sup> /24 hr                    | 2.26 g/100 in <sup>2</sup> /24 hr | DIS<br>15106-1/-3 |
| <b>Tasa de transmisión de oxígeno</b>        |   | -                                 | DIS               |
|  | 21 cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /bar/24 hr | -                                 | 15105-1/-2        |
|  |   | -                                 | DIS               |
|  | 32 cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /bar/24 hr | -                                 | 15105-1/-2        |
|  |   | -                                 | DIS               |
|  |   | -                                 | 15105-1/-2        |

| <b>Térmico</b>                         |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                       | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Capacidad calorífica específica</b> |                        | -                       | -             |
|  | 1550 J/kg/°C           | -                       | -             |
|  | 2250 J/kg/°C           | -                       | -             |
| <b>CLTE</b>                            | 9.0E-5 cm/cm/°C        | -                       | ISO 11359-2   |

| <b>Otros</b>                              |                        |                         |                 |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------|
| <b>Propiedad</b>                          | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>   |
| <b>Resistencia a la punción (50,0 µm)</b> | 12.0 J/cm              | -                       | Internal method |
| <b>RSV</b>                                | 3.00                   | -                       | Internal method |
| <b>Viscosidad de fusión</b>               | 2740 Pa·s              | -                       | Internal method |
| <b>Desconocido</b>                        |                        | -                       | -               |

| <b>Óptico</b>        |                        |                         |                 |
|----------------------|------------------------|-------------------------|-----------------|
| <b>Propiedad</b>     | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>   |
| <b>Transmitancia</b> | 85.0 %                 | -                       | Internal method |

| <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                | -             |
|                                     | 75.0 °C                | 167.0 °F                | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>             | hr                     | -                       | -             |
|                                     | hr                     | -                       | -             |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura trasera</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura media</b>                     | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de boquilla</b>               | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | °C                     | -                       | -             |
| <b>Velocidad de inyección</b>                | Moderado-<br>Rápido    | -                       | -             |
| <b>Contrapresión</b>                         | MPa                    | -                       | -             |
| <b>Relación de compresión del tornillo</b>   | 2.5:1.0                | -                       | -             |
| <b>Temperatura Zona 1 del cilindro</b>       | 240 °C                 | 464.0 °F                | -             |
| <b>Temperatura Zona 2 del cilindro</b>       | 260 °C                 | 500.0 °F                | -             |
| <b>Temperatura Zona 3 del cilindro</b>       | 260 °C                 | 500.0 °F                | -             |
| <b>Temperatura del adaptador</b>             | 270 °C                 | 518.0 °F                | -             |
| <b>Temperatura del dado</b>                  | 260 °C                 | 500.0 °F                | -             |

## Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

---

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>Dirección:</b> | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| <b>Contacto:</b>  | Mr. Zhao Yong  |
| <b>Email:</b>     | sales@su-jiao.com  |
| <b>Sitio web:</b> | www.polymersdata.com   |
| <b>Móvil:</b>     | +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.