

Akulon® S223-PG8

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	40% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Akulon® S223-PG8 es un material de Poliamida 66 (Nylon 66) relleno con 40% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa. Atributo principal de Akulon® S223-PG8: Modificado para Impacto.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 40% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Modificador de impacto	-	-
Características	Modificado por impacto	-	-
Formas	Pellets	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.42 g/cm ³	-	ISO 1183

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Absorción de agua		-	ISO 62
	4.5 %	-	-
	1.2 %	-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	11500 MPa	1667937.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	175 MPa	25381.65 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.5 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	14 kJ/m ²	6.66 ft·lb/in ²	-
	20 kJ/m ²	9.52 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	95 kJ/m ²	45.2 ft·lb/in ²	-
	95 kJ/m ²	45.2 ft·lb/in ²	-
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	260 °C	500.0 °F	ISO 75-2/B
	245 °C	473.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	260 °C	500.0 °F	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	6.0E-5 cm/cm/°C	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	-- ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	25 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.50 3.30	- - -	IEC 60250 - -
Factor de disipación	9.0E-3 0.015	- - -	IEC 60250 - -
Índice de seguimiento comparativo	-- V	-	IEC 60112

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	275 to 295 °C	527.0 - 563.0 °F	-
Temperatura media	275 to 295 °C	527.0 - 563.0 °F	-
Temperatura frontal	275 to 290 °C	527.0 - 554.0 °F	-
Temperatura de boquilla	280 to 290 °C	536.0 - 554.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	280 to 305 °C	536.0 - 581.0 °F	-
Temperatura del molde	50.0 to 80.0 °C	122.0 - 176.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.