

Akulon® SG-KGS6

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Akulon® SG-KGS6 es un material de Poliamida 66 (Nylon 66) relleno con un 30% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico. Atributos importantes de Akulon® SG-KGS6 son: Clasificación de Llama Retardante de Llama Libre de Halógenos.

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-100764025	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama	-	-
	Libre de halógenos	-	-
	Bajo (casi sin) contenido de fósforo	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.44 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.80 %	-	ISO 294-4
	0.20 %	-	-
		-	-
Absorción de agua	4.3 %	-	ISO 62
	1.6 %	-	-
		-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	11000 MPa	1595418.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	150 MPa	21755.7 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.8 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	9.0 kJ/m ²	4.28 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	63 kJ/m ²	29.98 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	245 °C	473.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	260 °C	500.0 °F	ISO 11357-3

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Rigidez eléctrica	36 kV/mm	-	IEC 60243-1
Clasificación de inflamabilidad	V-0 V-0	- - -	IEC 60695-11-10, -20 - -

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	260 to 280 °C	500.0 - 536.0 °F	-
Temperatura media	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
Temperatura frontal	265 to 275 °C	509.0 - 527.0 °F	-
Temperatura de boquilla	260 to 265 °C	500.0 - 509.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	265 to 285 °C	509.0 - 545.0 °F	-
Temperatura del molde	50.0 to 80.0 °C	122.0 - 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.