

Akulon® K222-KGV4 /A

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۲۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Akulon® K222-KGV4 /A یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با 20٪ الیاف شیشه پر شده است. این محصول در آسیا و اقیانوسیه در دسترس است. ویژگی‌های مهم Akulon® K222-KGV4 / A عبارتند از: درجه شعله، مقاوم در برابر شعله، بدون هالوژن، تثبیت‌کننده حرارتی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E43392-100118907	-	-
	E47960-100118905	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 20٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	ماده مقاوم در برابر شعله تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله بدون هالوژن پایداری حرارتی محتوای پایین (تا هیچ) فسفر	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.34	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 1.0	-	ISO 294-4
	% 0.60	-	-
		-	-
جذب آب	% 6.5	-	ISO 62
	% 2.0	-	-
		-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 5700	psi 826716.6	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 80.0	psi 11603.04	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.0	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 4.0	ft·lb/in ² 1.9	-
	kJ/m ² 4.0	ft·lb/in ² 1.9	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 40	ft·lb/in ² 19.03	-
	kJ/m ² 46	ft·lb/in ² 21.89	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 210	F° 410.0	ISO 75-2/B
	C° 170	F° 338.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 220	F° 428.0	ISO 11357-3

الکتریکی و اشتعال پذیری

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
IEC 60093	-	ohms --	مقاومت ویژه سطحی
IEC 60093	-	1.0E+15 ohms·cm	مقاومت ویژه حجمی
IEC 60243-1	-	kV/mm 30	استحکام الکتریکی
IEC 60250	-		گذردهی نسبی
-	-	4.30	
-	-	3.80	
IEC 60250	-		ضریب تلفات (Dissipation) (Factor)
-	-	0.013	
-	-	0.021	
IEC 60112	-	V 600	شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)
IEC 60695-11-10, -20	-		طبقه بندی اشتعال پذیری
-	-	V-2	
-	-	V-2	
IEC 60695-2-12	-		شاخص اشتعال پذیری سیم داغ
-	F° 1760.0	C° 960	
-	F° 1760.0	C° 960	

اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 176.0	C° 80.0	دمای خشک کردن
-	-	to 8.0 hr 4.0	زمان خشک کردن
-	F° 455.0 - 437.0	to 235 °C 225	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 464.0 - 446.0	to 240 °C 230	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 482.0 - 455.0	to 250 °C 235	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 491.0 - 455.0	to 255 °C 235	دمای نازل

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای فرآیند (دوب)	to 265 °C 245	F° 509.0 - 473.0	-
دمای قالب	to 80.0 °C 50.0	F° 176.0 - 122.0	-
نرخ تزریق	متوسط-سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 10.0 MPa 3.00	psi 1450.38 - 435.11	-
نسبت تراکم ماریچ	2.5:1.0	-	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای** **& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ) مسئول تماس:

sales@su-jiao.com ایمیل:

www.polymersdata.com وبسایت:

+86-134-2475-5533 همراه:

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.