

Akulon® K222-KGV4

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

توضیحات محصول

Akulon® K222-KGV4 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با 20٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب‌گیری تزریقی موجود است. ویژگی‌های مهم Akulon® K222-KGV4 عبارتند از: دارای درجه شعله، مقاوم در برابر شعله، بدون هالوژن، تثبیت‌کننده حرارتی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک
-	-	E43392-235087
-	-	E47960-240089
-	-	الیاف شیشه، 20٪ پرکننده بر اساس وزن
-	-	ماده مقاوم در برابر شعله تثبیت کننده حرارتی
-	-	ماده مقاوم در برابر شعله بدون هالوژن پایداری حرارتی محتوای پایین (تا هیچ) فسفر
-	-	پلت‌ها

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	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 ایمریال	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	kJ/m ² 4.0	ft·lb/in ² 1.9	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 4.0	ft·lb/in ² 1.9	-
			-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m ² 40	ft·lb/in ² 19.03	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 46	ft·lb/in ² 21.89	-
			-

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

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