

Akulon® K222-KMV5

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۲۵٪ مواد معدنی	فیلر

توضیحات محصول

Akulon® K222-KMV5 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با 25% مواد معدنی پر شده است. این محصول در آسیا و اقیانوسیه یا اروپا برای قالب‌گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی‌های مهم Akulon® K222-KMV5 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	E47960-257448	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	معدنی، 25% پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	ماده مقاوم در برابر شعله تثبیت‌کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله بدون هالوژن پایداری حرارتی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.38	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.82	-	ISO 294-4
	% 0.91	-	-
		-	-
جذب آب	% 6.2	-	ISO 62
	% 1.8	-	-
		-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 6000	psi 870228.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 65.0	psi 9427.47	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.5	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kj/m ² 2.0	ft·lb/in ² 0.9516	ISO 179/1eA
	kj/m ² 2.0	ft·lb/in ² 0.9516	-
			-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kj/m ² 25	ft·lb/in ² 11.89	ISO 179/1eU
	kj/m ² 29	ft·lb/in ² 13.8	-
			-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 205	F° 401.0	ISO 75-2/B
	C° 110	F° 230.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 220	F° 428.0	ISO 11357-3
CLTE			ISO 11359-2
			-
			-

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
	-		
	-	5.0E-5 cm/cm/°C	
	-	5.0E-5 cm/cm/°C	

الکتریکی و اشتعال پذیری			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
IEC 60093	-	ohms --	مقاومت ویژه سطحی
IEC 60093	-	ohms·cm	مقاومت ویژه حجمی
IEC 60112	-	V --	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	
IEC 60695-2-13	-		دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)
-	F° 1292.0	C° 700	
-	F° 1337.0	C° 725	

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 ایمپریال	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.