

## Akulon® K223-HGM24

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۱۰٪ الیاف شیشه؛ ۲۰٪ مواد معدنی	فیلر

### توضیحات محصول

Akulon® K223-HGM24 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با 10٪ الیاف شیشه و 20٪ مواد معدنی پر شده است. این محصول در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب‌گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی‌های مهم Akulon® K223-HGM24 عبارتند از: درجه شعله، تثبیت‌کننده حرارتی، عامل جداسازی قالب. کاربرد معمول Akulon® K223-HGM24: خودروسازی.

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک
-	-	E47960-100032021
-	-	UL Yellow Card
-	-	الیاف شیشه، 10٪ پرکننده بر اساس وزن معدنی، 20٪ پرکننده به وزن
-	-	تثبیت کننده حرارتی
-	-	رها سازی قالب
-	-	پایداری حرارتی
-	-	پلت‌ها
-	-	قالب‌گیری تزریقی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
داده‌های چند نقطه‌ای	ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.37	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.90	-	ISO 294-4
	% 0.30	-	-
	% 0.30	-	-
جذب آب	% 6.5	-	ISO 62
	% 1.9	-	-
	% 1.9	-	-
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 7500	psi 1087785.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 110	psi 15954.18	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.5	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m <sup>2</sup> 5.0	ft·lb/in <sup>2</sup> 2.38	ISO 179/1eA
	kJ/m <sup>2</sup> 3.0	ft·lb/in <sup>2</sup> 1.43	-
	kJ/m <sup>2</sup> 3.0	ft·lb/in <sup>2</sup> 1.43	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m <sup>2</sup> 35	ft·lb/in <sup>2</sup> 16.65	ISO 179/1eU
	kJ/m <sup>2</sup> 40	ft·lb/in <sup>2</sup> 19.03	-
	kJ/m <sup>2</sup> 40	ft·lb/in <sup>2</sup> 19.03	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 210	F° 410.0	-
	C° 180	F° 356.0	ISO 75-2/B ISO 75-2/A
	C° 220	F° 428.0	ISO 11357-3
CLTE	3.5E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	6.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	-	-	-

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	ohms --	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 35	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	3.50	-	IEC 60250
	3.30	-	-
	-	-	-
ضریب تلفات (Dissipation) (Factor)	5.0E-3	-	IEC 60250
	0.014	-	-
	-	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V --	-	IEC 60112
طبقه بندی اشتعال پذیری	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-

اطلاعات فرآیند			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	to 8.0 hr 4.0	زمان خشک کردن
-	F° 509.0 - 491.0	to 265 °C 255	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 527.0 - 509.0	to 275 °C 265	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 536.0 - 509.0	to 280 °C 265	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 536.0 - 500.0	to 280 °C 260	دمای نازل
-	F° 545.0 - 482.0	to 285 °C 250	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 176.0 - 122.0	to 80.0 °C 50.0	دمای قالب
-	-	متوسط-سریع	نرخ تزریق
-	psi 1450.38 - 435.11	to 10.0 MPa 3.00	فشار پشت (Back Pressure)
-	-	2.5:1.0	نسبت تراکم ماریچ

**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.