Akulon® K223-TP4

تولیدکننده	®DSM Somos	**دسته بندی**	Nylon 6
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Akulon® K223-TP4 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است. این ماده در اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب گیری تزریقی موجود است. ویژگی های مهم Akulon® K223-TP4 عبارتند از: دارای درجه اشتعال پذیری، اصلاح شده در برابر ضربه، عامل رهاسازی قالب.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
افزودنی	تغییر دهنده ضربه‌ای رهاسازی قالب	- -	- -
ویژگی‌ها	تغییر یافته ضربه‌ای	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm³ 1.07	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	 % 1.7 % 1.4	- - -	ISO 294-4 - -
جذب آب	 % 8.5 % 2.3	- - -	ISO 62 - -

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 2000	psi 290076.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 50.0	psi 7251.9	ISO 527-2
کرنش کششی	% 4.0	-	ISO 527-2
کرنش کششی نامی در هنگام شکست	%	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 1600	psi 232060.8	ISO 178
تنش خمشی	MPa 65.0	psi 9427.47	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	 kJ/m² 18 kJ/m² 65	- ft·lb/in² 8.56 ft·lb/in² 30.93	ISO 179/1eA - -
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	 بدون شکست بدون شکست	- - -	ISO 179/1eU - -

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			- ISO 75-2/B ISO 75-2/A

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	
	C° 130	F° 266.0	
	C° 55.0	F° 131.0	
CLTE		-	ISO 11359-2
	1.2E-4 cm/cm/°C	-	-
	1.2E-4 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	ohms --	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 27	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی		-	IEC 60250
	3.10	-	-
	2.70	-	-
ضریب تلفات (Dissipation) (Factor)		-	IEC 60250
	3.0E-3	-	-
	0.016	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V --	-	IEC 60112
طبقه‌بندی اشتعال‌پذیری	HB	-	IEC 60695-11-10, -20
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ		-	IEC 60695-2-12
	C° 700	F° 1292.0	-
	C° 700	F° 1292.0	-
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)		-	IEC 60695-2-13
	C° 725	F° 1337.0	-
	C° 725	F° 1337.0	-

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 230	F° 455.0 - 446.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 250 °C 235	F° 482.0 - 455.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 260 °C 240	F° 500.0 - 464.0	-
دمای نازل	to 270 °C 240	F° 518.0 - 464.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 275 °C 240	F° 527.0 - 464.0	-
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 مارپیچ	2.5:1.0	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

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

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

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.