

# Akulon® K224-G3

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۱۵٪ الیاف شیشه	فیلر

## توضیحات محصول

Akulon® K224-G3 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با ۱۵٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب گیری تزریقی موجود است. ویژگی اصلی Akulon® K224-G3: دارای درجه اشتعال پذیری. کاربرد معمولی Akulon® K224-G3: خودرو

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E43392-235092	-	-
	E43392-235095	-	-
	E47960-240097	-	-
فیلر / تقویت کننده	الیاف شیشه، ۱۵٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
اشکال	پلت ها	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

## فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.23	-	ISO 1183

فیزیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 294-4	-	-	جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
-	-	% 0.96	
-	-	% 0.32	
ISO 62	-	-	جذب آب
-	-	% 7.6	
-	-	% 2.3	

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 527-2	psi 870228.0	MPa 6000	مدول کششی
ISO 527-2	psi 18129.75	MPa 125	تنش کششی
ISO 527-2	-	% 3.0	کرنش کششی
ISO 178	psi 754197.6	MPa 5200	مدول خمشی
ISO 178	psi 24656.46	MPa 170	تنش خمشی
ISO 179/1eA	-	-	استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار
-	ft·lb/in <sup>2</sup> 2.85	kJ/m <sup>2</sup> 6.0	
-	ft·lb/in <sup>2</sup> 3.33	kJ/m <sup>2</sup> 7.0	
ISO 179/1eU	-	-	استحکام ضربه Charpy بدون شکاف
-	ft·lb/in <sup>2</sup> 19.03	kJ/m <sup>2</sup> 40	
-	ft·lb/in <sup>2</sup> 21.41	kJ/m <sup>2</sup> 45	

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	-	دمای تغییر شکل حرارتی
ISO 75-2/B	F° 419.0	C° 215	
ISO 75-2/A	F° 383.0	C° 195	
ISO 11357-3	F° 428.0	C° 220	دمای ذوب

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 11359-2	-		CLTE
-	-	3.0E-5 cm/cm/°C	
-	-	8.0E-5 cm/cm/°C	

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 35	استحکام الکتریکی
IEC 60250	-		گذردهی نسبی
-	-	3.50	
-	-	4.70	
IEC 60250	-		ضریب تلفات (Dissipation Factor)
-	-	5.5E-3	
-	-	0.018	
IEC 60112	-	V --	شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)
IEC 60695-11-10, -20	-		طبقه بندی اشتعال پذیری
-	-	HB	
-	-	HB	

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° 509.0 - 491.0	to 265 °C 255	دمای بخش عقب سیلندر

## اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	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 (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.