

Akulon® K224-HG4

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

توضیحات محصول

Akulon® K224-HG4 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) پر شده با ۲۰٪ الیاف شیشه است. در اروپا برای قالب گیری تزریقی موجود است. ویژگی های مهم Akulon® K224-HG4 عبارتند از: تثبیت کننده حرارتی دارای درجه اشتعال پذیری

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
UL Yellow Card	E43392-235097	-	-
	E47960-240099	-	-
فیلر / تقویت کننده	الیاف شیشه، ۲۰٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی ها	پایداری حرارتی	-	-
اشکال	پلت ها	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.27	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 1.1	-	ISO 294-4
	% 0.25	-	-
	-	-	-
جذب آب	% 7.2	-	ISO 62
	% 2.2	-	-
	-	-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 7300	psi 1058777.4	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 145	psi 21030.51	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.5	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 6300	psi 913739.4	ISO 178
تنش خمشی	MPa 190	psi 27557.22	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m ² 8.0	ft·lb/in ² 3.81	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 10	ft·lb/in ² 4.76	-
	-	-	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m ² 55	ft·lb/in ² 26.17	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 65	ft·lb/in ² 30.93	-
	-	-	-

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

ISO 11357-3

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای ذوب	C° 220	F° 428.0	
CLTE			ISO 11359-2
	3.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	9.0E-5 cm/cm/°C	-	-
الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	ohms --	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	5.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی			IEC 60250
	4.30	-	-
	4.00	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)			IEC 60250
	6.0E-3	-	-
	0.016	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 475	-	IEC 60112
طبقه بندی اشتعال پذیری			IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
	HB	-	-
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 265 °C 255	F° 509.0 - 491.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 275 °C 265	F° 527.0 - 509.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش جلوی سیلندر	to 280 °C 265	F° 536.0 - 509.0	-
دمای نازل	to 280 °C 260	F° 536.0 - 500.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 285 °C 250	F° 545.0 - 482.0	-
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.