

## Akulon® K224-HG6U

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۳٪ الیاف شیشه	فیلر

### توضیحات محصول

Akulon® K224-HG6U یک ماده پلی‌آمید 6 (نایلون 6) است که با 33٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده برای قالب‌گیری تزریقی در آمریکای شمالی در دسترس است. ویژگی‌های مهم Akulon® K224-HG6U عبارتند از: تثبیت‌کننده حرارتی با درجه شعله.

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ای‌مپریتال	روش تست
UL Yellow Card	E43392-235100	-	-
	E47960-240102	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 33٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تثبیت‌کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	پایداری حرارتی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.38	-	ISO 1183
جذب آب	% 6.3	-	ISO 62
	% 1.9	-	-
		-	-
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
مدول کششی	MPa 10000	psi 1450380.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 180	psi 26106.84	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.5	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 9200	psi 1334349.6	ISO 178
تنش خمشی	MPa 250	psi 36259.5	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف دار			ISO 179/1eA
	kJ/m <sup>2</sup> 11	ft·lb/in <sup>2</sup> 5.23	-
	kJ/m <sup>2</sup> 15	ft·lb/in <sup>2</sup> 7.14	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف			ISO 179/1eU
	kJ/m <sup>2</sup> 75	ft·lb/in <sup>2</sup> 35.69	-
	kJ/m <sup>2</sup> 95	ft·lb/in <sup>2</sup> 45.2	-
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			-
	C° 220	F° 428.0	ISO 75-2/B
	C° 210	F° 410.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 220	F° 428.0	ISO 11357-3
CLTE			ISO 11359-2
			-
			-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
		-	
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	
	7.0E-5 cm/cm/°C	-	

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	ohms --	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 30	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی		-	IEC 60250
	3.50	-	-
	3.30	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)		-	IEC 60250
	5.0E-3	-	-
	0.015	-	-
طبقه بندی اشتعال پذیری		-	IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
	HB	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	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	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 280 °C 265	F° 536.0 - 509.0	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
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 مارپیچ	2.5:1.0	-	-

**شرکت واردات و صادرات  
سوشنگ شانگهای** & **Shanghai Susheng Import  
.Export Co., Ltd**

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.