

Akulon® K224-HGM35

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۱۵٪ الیاف شیشه؛ ۲۵٪ مواد معدنی	فیلر

توضیحات محصول

Akulon® K224-HGM35 یک ماده پلی‌آمید 6 (نایلون 6) است که با ۱۵٪ الیاف شیشه و ۲۵٪ مواد معدنی پر شده است. این ماده در آمریکای شمالی در دسترس است. ویژگی‌های مهم Akulon® K224-HGM35 عبارتند از: تثبیت‌کننده حرارتی با درجه شعله.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، ۱۵٪ پرکننده بر اساس وزن معدنی، ۲۵٪ پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تثبیت‌کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	پایداری حرارتی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.49	-	ISO 1183

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
جذب آب	% 1.7	-	ISO 62

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 9000	psi 1305342.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 120	psi 17404.56	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.0	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 7700	psi 1116792.6	ISO 178
تنش خمشی	MPa 165	psi 23931.27	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف دار			
			ISO 179/1eA
	kJ/m ² 6.0	ft·lb/in ² 2.85	-
	kJ/m ² 5.0	ft·lb/in ² 2.38	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف			
			ISO 179/1eU
	kJ/m ² 25	ft·lb/in ² 11.89	-
	kJ/m ² 30	ft·lb/in ² 14.27	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			
			-
	C° 215	F° 419.0	ISO 75-2/B
	C° 205	F° 401.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 220	F° 428.0	ISO 11357-3
CLTE			
			ISO 11359-2
	3.5E-5 cm/cm/°C	-	-
	5.0E-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+14 ohms·cm	مقاومت ویژه حجمی
IEC 60243-1	-	kV/mm 35	استحکام الکتریکی
IEC 60250	-		گذردهی نسبی
-	-	3.50	
-	-	3.30	
IEC 60250	-		ضریب تلفات (Dissipation) (Factor)
-	-	5.0E-3	
-	-	0.014	
IEC 60695-11-10, -20	-	HB	طبقه بندی اشتعال پذیری

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
-	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)

اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	2.5:1.0	نسبت تراکم ماریچ

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 (زائو 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.