

## Akulon® K224-LG6 /E

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۰٪ الیاف شیشه	فیلر

### توضیحات محصول

Akulon® K224-LG6 /E یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با 30٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در اروپا برای قالب گیری تزریقی موجود است. ویژگی های مهم Akulon® K224-LG6 /E عبارتند از: مقاوم در برابر شعله، مقاومت خوب در برابر UV.

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	الیاف شیشه، 30٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی ها	مقاومت خوب در برابر UV	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

### فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.35 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
جمع شدگی قالب (Shrinkage)	1.1 %	-	ISO 294-4
	0.20 %	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
جذب آب		-	ISO 62
	% 6.3	-	-
	% 1.9	-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 9500	psi 1377861.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 180	psi 26106.84	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.5	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 8600	psi 1247326.8	ISO 178
تنش خمشی	MPa 235	psi 34083.93	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار		-	ISO 179/1eA
	kJ/m <sup>2</sup> 11	ft·lb/in <sup>2</sup> 5.23	-
	kJ/m <sup>2</sup> 12	ft·lb/in <sup>2</sup> 5.71	-
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> 90	ft·lb/in <sup>2</sup> 42.82	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	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
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	7.0E-5 cm/cm/°C	-	-

## الکتریکی و اشتعال پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	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	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V --	-	IEC 60112
طبقه بندی اشتعال پذیری		-	IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
	HB	-	-

## اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	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	-
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	-

## اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
نرخ تزریق	متوسط-سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	3.00 to 10.0 MPa	psi 1450.38 - 435.11	-
نسبت تراکم ماریچ	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.