

Akulon® K224-PG6

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

توضیحات محصول

Akulon® K224-PG6 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با 30٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی موجود است. ویژگی های مهم Akulon® K224-PG6 عبارتند از: مقاوم در برابر شعله و دارای مقاومت ضربه اصلاح شده.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
UL Yellow Card	E47960-537593	-	-
فیلر / تقویت کننده	الیاف شیشه، 30٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تغییر دهنده ضربه ای	-	-
ویژگی ها	تغییر یافته ضربه ای	-	-
اشکال	پلت ها	-	-
داده های چند نقطه ای	مدول برش در مقابل دما (ISO 11403-1)	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.32	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 1.0	-	ISO 294-4
	% 0.39	-	-
		-	-
جذب آب	% 5.7	-	ISO 62
	% 1.7	-	-
		-	-
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 8500	psi 1232823.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 145	psi 21030.51	ISO 527-2
کرنش کششی	% 4.5	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار			ISO 179/1eA
	kJ/m ² 15	ft·lb/in ² 7.14	-
	kJ/m ² 23	ft·lb/in ² 10.94	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف			ISO 179/1eU
	kJ/m ² 100	ft·lb/in ² 47.58	-
	kJ/m ² 95	ft·lb/in ² 45.2	-
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			-
	C° 215	F° 419.0	ISO 75-2/B
	C° 200	F° 392.0	ISO 75-2/A
CLTE			ISO 11359-2
	2.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	9.0E-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+15 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 25	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی		-	IEC 60250
	3.80	-	-
	3.50	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)		-	IEC 60250
	9.0E-3	-	-
	0.015	-	-
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V --	-	IEC 60112
طبقه بندی اشتعال پذیری	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

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	-
نرخ تزریق	متوسط-سریع	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
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 (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.