

Akulon® K224-PG8

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۴۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Akulon® K224-PG8 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با 40٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی موجود است. ویژگی اصلی Akulon® K224-PG8: مقاومت ضربه اصلاح شده.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	الیاف شیشه، 40٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تغییر دهنده ضربه‌ای	-	-
ویژگی‌ها	تغییر یافته ضربه‌ای	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1)	-	-
	مدول سکنت در برابر کرنش (ISO 11403-1)	-	-
	مدول برش در مقابل دما (ISO 11403-1)	-	-
	ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.43	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.81	-	ISO 294-4
	% 0.35	-	-
	-	-	-
جذب آب	% 4.9	-	ISO 62
	% 1.5	-	-
	-	-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 11500	psi 1667937.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 170	psi 24656.46	ISO 527-2
کرنش کششی	% 4.5	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 10000	psi 1450380.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 260	psi 37709.88	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m ² 16	ft·lb/in ² 7.61	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 25	ft·lb/in ² 11.89	-
	-	-	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m ² 110	ft·lb/in ² 52.34	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 110	ft·lb/in ² 52.34	-
	-	-	-

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
	-	-	-

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 11359-2	-	-	CLTE
-	-	2.0E-5 cm/cm/°C	
-	-	6.5E-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+15 ohms·cm	مقاومت ویژه حجمی
IEC 60243-1	-	kV/mm 25	استحکام الکتریکی
IEC 60250	-	-	گذردهی نسبی
-	-	3.50	
-	-	3.30	
IEC 60250	-	-	ضریب تلفات (Dissipation Factor)
-	-	9.0E-3	
-	-	0.015	
IEC 60112	-	V --	شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)

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)

