

# Akulon® K224-TG9

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۴۵٪ الیاف شیشه	فیلر

## توضیحات محصول

Akulon® K224-TG9 یک ماده پلی‌آمید 6 (نایلون 6) است که با ۴۵٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه یا اروپا در دسترس است. ویژگی اصلی Akulon® K224-TG9: دارای درجه شعله.

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E43392-100104180	-	-
	E47960-100104178	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، ۴۵٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	-	-

## فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.51	-	ISO 1183

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	% 0.95	-	-
	% 0.15	-	-
جذب آب		-	ISO 62
	% 5.0	-	-
	% 1.5	-	-
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مدول کششی	MPa 14500	psi 2103051.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 215	psi 31183.17	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.0	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179/1eA
	kJ/m <sup>2</sup> 13	ft·lb/in <sup>2</sup> 6.19	-
	kJ/m <sup>2</sup> 20	ft·lb/in <sup>2</sup> 9.52	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179/1eU
	kJ/m <sup>2</sup> 95	ft·lb/in <sup>2</sup> 45.2	-
	kJ/m <sup>2</sup> 100	ft·lb/in <sup>2</sup> 47.58	-
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	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	-	-
	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+15 ohms·cm	مقاومت ویژه حجمی
IEC 60243-1	-	kV/mm 25	استحکام الکتریکی
IEC 60250	-		گذردهی نسبی
-	-	3.50	
-	-	5.20	
IEC 60250	-		ضریب تلفات (Dissipation) (Factor)
-	-	5.0E-3	
-	-	0.015	
IEC 60112	-	V 600	شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)
IEC 60695-11-10, -20	-		طبقه بندی اشتعال پذیری
-	-	HB	
-	-	HB	

## 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

## اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	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.