

# Akulon® Ultraflow K-FG0

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۵۰٪ الیاف شیشه	فیلر

## توضیحات محصول

Akulon® Ultraflow K-FG0 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با ۵۰٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه یا اروپا در دسترس است. ویژگی های مهم Akulon® Ultraflow K-FG0 عبارتند از: دارای درجه اشتعال پذیری، جریان بالا

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	الیاف شیشه، ۵۰٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی ها	جریان بالا	-	-
اشکال	پلت ها	-	-

## فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.56 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
جمع شدگی قالب (Shrinkage)	0.88 %	-	ISO 294-4
	0.38 %	-	-
	-	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
جذب آب		-	ISO 62
	% 4.5	-	-
	% 1.4	-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 16500	psi 2393127.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 220	psi 31908.36	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.5	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 15500	psi 2248089.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 335	psi 48587.73	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار		-	ISO 179/1eA
	kJ/m <sup>2</sup> 12	ft·lb/in <sup>2</sup> 5.71	-
	kJ/m <sup>2</sup> 15	ft·lb/in <sup>2</sup> 7.14	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179/1eU
	kJ/m <sup>2</sup> 85	ft·lb/in <sup>2</sup> 40.44	-
	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
	1.0E-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 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	-	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° 482.0 - 446.0	to 250 °C 230	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 500.0 - 446.0	to 260 °C 230	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 500.0 - 446.0	to 260 °C 230	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 536.0 - 482.0	to 280 °C 250	دمای نازل
-	F° 518.0 - 473.0	to 270 °C 245	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 176.0 - 104.0	to 80.0 °C 40.0	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

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China **آدرس:**

آقای Zhao Yong (زائو یونگ) **مسئول تماس:**

sales@su-jiao.com **ایمیل:**

www.polymersdata.com **وبسایت:**

+86-134-2475-5533 **همراه:**

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.