

Akulon® Ultraflow K-FHG12

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۶۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Akulon® Ultraflow K-FHG12 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با ۶۰٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی موجود است. ویژگی های مهم Akulon® Ultraflow K-FHG12 عبارتند از: دارای درجه اشتعال پذیری، تثبیت کننده حرارتی، جریان بالا

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
E47960-100077153	-	-
الیاف شیشه، ۶۰٪ پرکننده بر اساس وزن	-	-
تثبیت کننده حرارتی	-	-
پایداری حرارتی	-	-
جریان بالا	-	-
پلتها	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.70	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.80	-	ISO 294-4
	% 0.20	-	-
		-	-
جذب آب	% 3.6	-	ISO 62
	% 1.0	-	-
		-	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 20000	psi 2900760.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 235	psi 34083.93	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.2	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 19500	psi 2828241.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 365	psi 52938.87	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m ² 12	ft·lb/in ² 5.71	ISO 179/1eA
	kJ/m ² 15	ft·lb/in ² 7.14	-
			-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m ² 85	ft·lb/in ² 40.44	ISO 179/1eU
	kJ/m ² 90	ft·lb/in ² 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
			-
			ISO 11357-3

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
	F° 428.0	C° 220	دمای ذوب
ISO 11359-2	-		CLTE
-	-	1.0E-5 cm/cm/°C	
-	-	4.0E-5 cm/cm/°C	
الکتریکی و اشتعال پذیری			
روش تست	سیستم ایمپریتال	سیستم متریک	ویژگی
IEC 60695-11-10, -20	-	HB	طبقه بندی اشتعال پذیری
IEC 60695-2-12	F° 1562.0	C° 850	شاخص اشتعال پذیری سیم داغ
اطلاعات فرآیند			
روش تست	سیستم ایمپریتال	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 - 464.0	to 260 °C 240	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 518.0 - 482.0	to 270 °C 250	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 545.0 - 518.0	to 285 °C 270	دمای نازل
-	F° 536.0 - 482.0	to 280 °C 250	دمای فرآیند (ذوب)
-	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)
-	-	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 (ژائو 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.