

Akulon® Ultraflow K-FHGM35

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۱۵٪ الیاف شیشه؛ ۲۵٪ مواد معدنی	فیلر

توضیحات محصول

Akulon® Ultraflow K-FHGM35 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) پر شده با ۱۵٪ الیاف شیشه و ۲۵٪ مواد معدنی است. این ماده در آمریکای شمالی موجود است. ویژگی های مهم Akulon® Ultraflow K-FHGM35 عبارتند از: تثبیت کننده حرارتی، جریان پذیری بالا

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	الیاف شیشه، ۱۵٪ پرکننده بر اساس وزن معدنی، ۲۵٪ پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی ها	پایداری حرارتی جریان بالا	-	-
اشکال	پلت ها	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.50	-	ISO 1183

فیزیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 294-4	-		جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
-	-	% 0.90	
-	-	% 0.30	
ISO 62	-		جذب آب
-	-	% 5.5	
-	-	% 1.7	

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 527-2	psi 1305342.0	MPa 9000	مدول کششی
ISO 527-2	psi 17404.56	MPa 120	تنش کششی
ISO 527-2	-	% 2.5	کرنش کششی
ISO 178	psi 1116792.6	MPa 7700	مدول خمشی
ISO 178	psi 23931.27	MPa 165	تنش خمشی
ISO 179/1eA	-		استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار
-	ft·lb/in ² 1.9	kJ/m ² 4.0	
-	ft·lb/in ² 2.38	kJ/m ² 5.0	
ISO 179/1eU	-		استحکام ضربه Charpy بدون شکاف
-	ft·lb/in ² 14.27	kJ/m ² 30	
-	ft·lb/in ² 16.65	kJ/m ² 35	

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	-		دمای تغییر شکل حرارتی
ISO 75-2/B	F° 419.0	C° 215	
ISO 75-2/A	F° 401.0	C° 205	
ISO 11357-3	F° 428.0	C° 220	دمای ذوب

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 11359-2	-	-	CLTE
-	-	3.5E-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+14 ohms·cm	مقاومت ویژه حجمی
IEC 60243-1	-	kV/mm 35	استحکام الکتریکی
IEC 60250	-	-	گذردهی نسبی
-	-	3.50	
-	-	3.30	
IEC 60250	-	-	ضریب تلفات (Dissipation Factor)
-	-	5.0E-3	
-	-	0.014	

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° 536.0 - 482.0	to 280 °C 250	دمای فرآیند (دوب)
-	F° 176.0 - 104.0	to 80.0 °C 40.0	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.