

## Akulon® Ultraflow K220-HGM44

Nylon 6	دسته بندی	® DSM Somos	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۲۰٪ الیاف شیشه؛ ۲۰٪ مواد معدنی	فیلر

### توضیحات محصول

Akulon® Ultraflow K220-HGM44 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با ۲۰٪ الیاف شیشه و ۲۰٪ مواد معدنی پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه یا اروپا در دسترس است. ویژگی های مهم Akulon® Ultraflow K220-HGM44 عبارتند از: دارای درجه اشتعال پذیری، تثبیت کننده حرارت

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	الیاف شیشه، ۲۰٪ پرکننده بر اساس وزن معدنی، ۲۰٪ پرکننده به وزن	- -
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-
ویژگی ها	پایداری حرارتی	-
اشکال	پلت ها	-

فیزیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup> 1.47	چگالی
ISO 294-4	-		جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)
-	-	% 0.90	
-	-	% 0.30	
ISO 62	-		جذب آب
-	-	% 5.5	
-	-	% 1.6	

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 527-2	psi 1595418.0	MPa 11000	مدول کششی
ISO 527-2	psi 19580.13	MPa 135	تنش کششی
ISO 527-2	-	% 2.0	کرنش کششی
ISO 178	psi 1305342.0	MPa 9000	مدول خمشی
ISO 179/1eA	-		استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار
-	ft·lb/in <sup>2</sup> 2.14	kJ/m <sup>2</sup> 4.5	
-	ft·lb/in <sup>2</sup> 3.33	kJ/m <sup>2</sup> 7.0	
ISO 179/1eU	-		استحکام ضربه Charpy بدون شکاف
-	ft·lb/in <sup>2</sup> 16.65	kJ/m <sup>2</sup> 35	
-	ft·lb/in <sup>2</sup> 19.03	kJ/m <sup>2</sup> 40	

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمریال	سیستم متریک	ویژگی
-	-		دمای تغییر شکل حرارتی
ISO 75-2/B	F° 419.0	C° 215	
ISO 75-2/A	F° 365.0	C° 185	
ISO 11357-3	F° 428.0	C° 220	دمای ذوب

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ISO 11359-2	-		CLTE
-	-	3.0E-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+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	
-	-	0.013	
IEC 60112	-	V 550	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

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای بخش جلوی سیلندر	to 260 °C 230	F° 500.0 - 446.0	-
دمای نازل	to 280 °C 250	F° 536.0 - 482.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 280 °C 250	F° 536.0 - 482.0	-
دمای قالب	to 80.0 °C 40.0	F° 176.0 - 104.0	-
نرخ تزریق	متوسط-سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 10.0 MPa 3.00	psi 1450.38 - 435.11	-
نسبت تراکم ماریچ	2.5:1.0	-	-

**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:

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

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.