

Akulon® K223-P2

Polyamide 6

DSM Engineering Plastics

Описание материалов:

Akulon® K223-P2 is a Polyamide 6 (Nylon 6) material. It is available in Europe for injection molding.

Important attributes of Akulon® K223-P2 are:

Flame Rated

Impact Modified

Mold Release Agent

Главная Информация				
Добавка		Модификатор удара		
		Пресс-форма		
Характеристики		Модификация удара		
Формы		Гранулы		
Метод обработки		Литье под давлением		
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.11	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow	1.5	--	%	
Flow	1.4	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C	9.0	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.5	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2500	750	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	70.0	38.0	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	4.0	25	%	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	> 50	> 50	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	8.0	8.0	kJ/m ²	
23°C	16	--	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	No Break	No Break		

23°C	No Break	No Break		
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	130	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	55.0	--	°C	ISO 75-2/A
CLTE				ISO 11359-2
Flow	1.0E-4	--	cm/cm/°C	
Transverse	1.4E-4	--	cm/cm/°C	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	--	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность	28	20	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость				IEC 60250
100 Hz	3.40	14.0		
1 MHz	3.10	4.50		
Коэффициент рассеивания				IEC 60250
100 Hz	8.0E-3	0.30		
1 MHz	0.020	0.12		
Comparative Tracking Index	--	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Классификация воспламеняемости (1.60 mm)	HB	--		IEC 60695-11-10, -20
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	4.0 to 8.0		hr	
Задняя температура	230 to 235		°C	
Средняя температура	235 to 250		°C	
Передняя температура	240 to 260		°C	
Температура сопла	240 to 270		°C	
Температура обработки (расплава)	240 to 275		°C	
Температура формы	50.0 to 80.0		°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast			
Back Pressure	3.00 to 10.0		MPa	

Коэффициент сжатия
винта 2.5:1.0

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

