

## Akulon® Ultraflow K-FKG6

30% стекловолокно

Polyamide 6

DSM Engineering Plastics

### Описание материалов:

Akulon®Ultraflow K-FKG6 is a polyamide 6 (nylon 6) material, which contains a 30% glass fiber reinforced material. This product is available in North America or Asia Pacific.

Akulon®The main features of Ultraflow K-FKG6 are:

flame retardant/rated flame

high liquidity

heat stabilizer

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Высокая яркость Термическая стабильность			
Формы	Частицы			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	1.1	--	%	ISO 294-4
Flow	0.30	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	6.0	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.8	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9500	5700	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	170	105	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	7.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8600	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	235	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	10	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	14	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength					ISO 179/1eU
-30°C	65	65		kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	85	90		kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature					
0.45 MPa, not annealed	220	--		°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	210	--		°C	ISO 75-2/A
Температура плавления <sup>1</sup>	220	--		°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения					ISO 11359-2
Flow	2.0E-5	--		cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	7.0E-5	--		cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>			<b>Метод испытания</b>
Классификация воспламеняемости (1.6 mm)					IEC 60695-11-10, -20
<b>Инъекция</b>	<b>Сухой</b>			<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80			°C	
Время сушки	4.0 - 8.0			hr	
Задняя температура	230 - 250			°C	
Средняя температура	230 - 260			°C	
Передняя температура	230 - 260			°C	
Температура сопла	250 - 280			°C	
Температура обработки (расплава)	245 - 270			°C	
Температура формы	40 - 80			°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast				
Back Pressure	3.00 - 10.0			MPa	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0				

#### NOTE

1. 10°C/min

\* 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

