

Akulon® K224-HG6U

33% из стекловолокна

Polyamide 6

DSM Engineering Plastics

Описание материалов:

Akulon® K224-HG6U is a Polyamide 6 (Nylon 6) material filled with 33% glass fiber. It is available in North America for injection molding.

Important attributes of Akulon® K224-HG6U are:

Flame Rated

Heat Stabilizer

Главная Информация				
UL YellowCard	E43392-235100	E47960-240102		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 33% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Стабилизация тепла			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.38	--	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C	6.3	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.9	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10000	6600	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	180	110	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	5.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9200	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	250	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	11	11	kJ/m ²	
23°C	15	30	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	75	70	kJ/m ²	
23°C	95	110	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	220	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	210	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	220	--	°C	ISO 11357-3
CLTE				ISO 11359-2
Flow	2.0E-5	--	cm/cm/°C	
Transverse	7.0E-5	--	cm/cm/°C	

Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	--	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+14	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность	30	25	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость				IEC 60250
100 Hz	3.50	20.0		
1 MHz	3.30	5.00		
Коэффициент рассеивания				IEC 60250
100 Hz	5.0E-3	0.30		
1 MHz	0.015	0.12		

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Классификация воспламеняемости				IEC 60695-11-10, -20
0.710 mm	HB	--		
1.50 mm	HB	--		

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0 to 8.0	hr
Задняя температура	255 to 265	°C
Средняя температура	265 to 275	°C
Передняя температура	265 to 280	°C
Температура сопла	260 to 280	°C
Температура обработки (расплава)	250 to 285	°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	

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

