

Akulon® K224-HG4

20% стекловолокно

Polyamide 6

DSM Engineering Plastics

Описание материалов:

Akulon® K224-HG4 is a Polyamide 6 (Nylon 6) material filled with 20% glass fiber. It is available in Europe for injection molding.

Important attributes of Akulon® K224-HG4 are:

Flame Rated

Heat Stabilizer

Главная Информация				
UL YellowCard	E43392-235097	E47960-240099		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Стабилизация тепла			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.27	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow	1.1	--	%	
Flow	0.25	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C	7.2	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.2	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7300	4300	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	145	85.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	10	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	6300	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	190	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	8.0	--	kJ/m ²	
23°C	10	--	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	55	--	kJ/m ²	

23°C	65	--		kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние		Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature					
0.45 MPa, Unannealed	215	--		°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	195	--		°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	220	--		°C	ISO 11357-3
CLTE					ISO 11359-2
Flow	3.0E-5	--		cm/cm/°C	
Transverse	9.0E-5	--		cm/cm/°C	
Электрический	Сухой	Состояние		Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	--	5.0E+13		ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	5.0E+14	2.0E+14		ohms-cm	IEC 60093
Относительная проницаемость					IEC 60250
100 Hz	4.30	17.0			
1 MHz	4.00	4.50			
Коэффициент рассеивания					IEC 60250
100 Hz	6.0E-3	0.15			
1 MHz	0.016	0.12			
Comparative Tracking Index	475	475		V	IEC 60112
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



WeChat