

## Akulon® F130-E5

Polyamide 6

DSM Engineering Plastics

### Описание материалов:

Akulon®F130-E5 is a polyamide 6 (nylon 6) material. This product is available in North America, Europe or Asia Pacific. The processing method is: film extrusion.

Akulon®The main features of the F130-E5 are:

Antiblock software

nucleation

Lubrication

Medium viscosity

Akulon®The typical application fields of F130-E5 are: movies

| Главная Информация                                 |  |                    |                 |
|--|--|--------------------|-----------------|
| Добавка  | Нуклеативный агент<br>Антикачающий агент<br>Смазка             |                    |                 |
| Характеристики                                     | Ядро<br>Устойчивость к царапинам<br>Смазка<br>Средняя вязкость |                    |                 |
| Используется                                       | Пленка   |                    |                 |
| Метод обработки                                    | Экструзионная пленка   |                    |                 |
| Физический   | Номинальное значение   | Единица измерения  | Метод испытания |
| Плотность  | 1.13   | g/cm <sup>3</sup>  | ISO 1183        |
| Номер вязкости                                     | 195  | cm <sup>3</sup> /g | ISO 307         |
| Механические                                       | Номинальное значение   | Единица измерения  | Метод испытания |
| Коэффициент трения                                 |  |                    | ISO 8295        |
| Dynamic, cast film                                 | 0.80   |                    | ISO 8295        |
| Static, cast film                                  | 1.4  |                    | ISO 8295        |
| Пленки   | Номинальное значение   | Единица измерения  | Метод испытания |
| Толщина пленки протестирована                      | 50   | µm                 |                 |
| Модуль растяжения <sup>1</sup> (50 µm, Cast Film)  | 465  | MPa                | Internal method |
| Растяжимое напряжение-MD                           |  |                    | ISO 527-3       |
| Yield, 50 µm, cast film                            | 34.0   | MPa                | ISO 527-3       |
| Fracture, 50 µm, cast film                         | 96.0   | MPa                | ISO 527-3       |
| Растяжимое удлинение-MD (Broken, 50 µm, cast film) | 350  | %                  | ISO 527-3       |

|   |      |  |                 |
|---|------|--|-----------------|
| Сопrotивление разрыву брyк-MD (50 $\mu$ m, Cast Film)                 | 33.0 | N/mm                                       | ISO 6383-1      |
| Скорость передачи водяного пара (23°C, 85% RH, 50 $\mu$ m, cast film) | 35   | g/m <sup>2</sup> /24 hr                    | DIS 15106-1/-3  |
| Скорость передачи кислорода <sup>2</sup>                              |      |  | DIS 15105-1/-2  |
| 0% RH : 23°C, 50.0 $\mu$ m  | 20   | cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /bar/24 hr | DIS 15105-1/-2  |
| 85% RH : 23°C, 50.0 $\mu$ m   | 31   | cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /bar/24 hr | DIS 15105-1/-2  |
| Specific Heat Capacity  |      |  |                 |
| --  | 1550 | J/kg/°C                                    |                 |
| Average: 20 to 150°C  | 2250 | J/kg/°C                                    |                 |
| Сопrotивление проколу (50,0 мкм) <sup>3</sup>                         | 12.3 | J/cm                                       | Internal method |
| RSV-Муравьиная кислота, 1 г/100 мл                                    | 3.00 |  | Internal method |

| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|

|            |        |          |             |
|------------|--------|----------|-------------|
| CLTE-Поток | 9.0E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
|------------|--------|----------|-------------|

| Оптический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|

|   |      |   |                 |
|---|------|---|-----------------|
| Коэффициент пропускания (50.0 $\mu$ m, Cast Film) | 85.0 | % | Internal method |
|---|------|---|-----------------|

| Анализ заполнения | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|-------------------|----------------------|-------------------|-----------------|

|                        |     |      |                 |
|------------------------|-----|------|-----------------|
| Melt Viscosity (260°C) | 810 | Pa·s | Internal method |
|------------------------|-----|------|-----------------|

| Дополнительная информация | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|---------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|

Processing parameters for cast film test specimen:

Extruder Temperature: 270°C

Die Temperature: 270°C

Chill Roll Temperature: 110°C

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------|----------------------|-------------------|
|----------|----------------------|-------------------|

|                                  |               |     |
|----------------------------------|---------------|-----|
| Температура сушки                | 80.0          | °C  |
| Время сушки                      | 4.0 - 8.0     | hr  |
| Задняя температура               | 230 - 235     | °C  |
| Средняя температура              | 235 - 250     | °C  |
| Передняя температура             | 240 - 260     | °C  |
| Температура сопла                | 240 - 270     | °C  |
| Температура обработки (расплава) | 240 - 275     | °C  |
| Температура формы                | 50.0 - 80.0   | °C  |
| Скорость впрыска                 | Moderate-Fast |     |
| Back Pressure                    | 3.00 - 10.0   | MPa |
| Коэффициент сжатия винта         | 2.5:1.0       |     |

#### NOTE

1. 50 mm/min
2. Cast Film
3. Cast Film

\* 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

