

Akulon® S223-G2U

13% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

DSM Engineering Plastics

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

Akulon® S223-G2U是一种聚酰胺66(尼龙66)材料,含有的填充物为13% 玻璃纤维增强材料. 该产品在北美洲有供货. Akulon® S223-G2U的主要特性为:阻燃/额定火焰.

基本信息

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料,13% 填料按重量

形式 粒子

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.25	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向	1.5	--	%	ISO 294-4
流动方向	1.0	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C	8.0	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	2.1	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	5800	3000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	105	72.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	4.0	9.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	4700	--	MPa	ISO 178
弯曲应力	165	--	MPa	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eA
-30°C	3.0	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	4.0	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	250	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	240	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	260	--	°C	ISO 11357-3

可燃性	干燥	调节后的	测试方法
可燃性等级			IEC 60695-11-10, -20
0.710 mm	HB	--	IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	HB	--	IEC 60695-11-10, -20

注射	干燥	单位制
干燥温度	80.0	°C
干燥时间	4.0 到 8.0	hr

料筒后部温度	275 到 295	°C
料筒中部温度	275 到 295	°C
料筒前部温度	275 到 290	°C
射嘴温度	280 到 290	°C
加工(熔体)温度	280 到 305	°C
模具温度	50.0 到 80.0	°C
注射速度	中等偏快	
背压	3.00 到 10.0	MPa
螺杆压缩比	2.5:1.0	

备注

1. 10°C/min