

Akulon® S223-HG0

50% 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-HG0是一种聚酰胺66(尼龙66)材料,含有的填充物为50% 玻璃纤维增强材料.
该产品在北美洲或亚太地区有供货.
Akulon® S223-HG0的主要特性有:
阻燃/额定火焰
热稳定剂

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,50% 填料按重量			
添加剂	热稳定剂			
特性	热稳定性			
形式	粒子			
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.57	--	g/cm³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C	4.2	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.2	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	16800	6500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	245	125	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	2.6	6.0	%	ISO 527-2
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	14	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	16	16	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	97	68	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	90	88	kJ/m²	ISO 179/1eU
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	260	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	253	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	260	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	2.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	6.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	干燥	调节后的		测试方法
可燃性等级 (1.6 mm)	HB	--		IEC 60695-11-10, -20

注射	干燥	单位制
干燥温度	80	°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	290 到 305	°C
模具温度	50 到 80	°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	