

Ultramid® B3ZG6 BK30564

30% стекловолокно

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid B3ZG6 BK30564 is an impact-modified, pigmented black, 30% glass fiber reinforced injection molding PA6 grade for industrial items having very high impact strength and rigidity.

Applications

Typical applications include automotive airbag housings and half-shells for suitcases.

Главная Информация		
UL YellowCard	E36632-531665	E41871-233707
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу	
Добавка	Модификатор удара	
Характеристики	Высокая жесткость	
	Модификация удара	
	Маслостойкий	
	Ультра высокая ударопрочность	
Используется	Автомобильные Приложения	
	Корпуса	
	Промышленное применение	
	Багаж	
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)	
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS	
Внешний вид	Черный	
Формы	Гранулы	
Метод обработки	Литье под давлением	
Многоточечные данные	Ползучий модуль против времени (ISO 11403-1)	
	Изохронный стресс против деформации (ISO 11403-1)	
	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)	
	Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)	
	Модуль сдвига против температуры (ISO 11403-1)	
	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.33	g/cm ³	ISO 1183

Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	25.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	6.2	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.0	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8800	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	150	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	7900	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	8.0	kJ/m ²	
23°C	15	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180
-30°C	8.0	kJ/m ²	
23°C	16	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	205	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	220	°C	ISO 3146
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080	%	
Задняя температура	245 to 275	°C	
Средняя температура	260 to 285	°C	
Передняя температура	270 to 295	°C	
Температура сопла	270 to 295	°C	
Температура обработки (расплава)	270 to 295	°C	
Температура формы	80.0 to 95.0	°C	
Давление впрыска	3.50 to 12.5	MPa	
Скорость впрыска	Fast		

* 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

