

Ultramid® T 4381 LDS

10% стекловолокно; 25% минеральное

Polyamide 6/6T Copolymer

BASF Corporation

Описание материалов:

Glass fibre and mineral reinforced partially aromatic polyamide for injection moulding. Good toughness, stiffness and strength, low water absorption, high melting point (295 °C). The product is especially tailored for laser direct structuring (LDS). The structured areas can be metallized selectively. The compound is intended specifically for the use in the process of manufacturing conducting path designs according to the German application of the patent 101 32 092 of LPKF Laser & Electronics AG (Osteriede 7 - 30827 Garbsen - Germany). The use of this process asserts a claim for compensation. After purchasing a LPKF laser system the claim is satisfied. Please contact directly LPKF Laser & Electronics AG (<http://www.LPKF.de>).

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу			
Характеристики	Ароматические Жесткий, хороший Сополимер Хорошая прочность Хорошая прочность Низкий или не впитывающий			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.57	--	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	--	g/cm ³	
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.75	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.55	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	4.2 - 5.2	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	0.80 - 1.2	--	%	ISO 62
Номер вязкости (96% H2SO4)	130	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	8300	--	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	105	--	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	--	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	35	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	265	--	°C	ISO 75-2/B
Температура плавления	295	--	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения				ISO 11359-2
Flow: 23 to 55°C	3.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 55°C	5.0E-5 - 6.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Относительная проницаемость (1 MHz)	4.40	4.20		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	1.5E-3	0.038		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние		
Polymer Abbreviation	PA6T/6 GF10M25	--		
Screw Speed			mm/sec	
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	110		°C	
Время сушки	8.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15		%	
Температура бункера	80.0		°C	
Задняя температура	300		°C	
Средняя температура	310		°C	
Передняя температура	315		°C	
Температура сопла	315		°C	

Температура обработки (расплава)	310 - 330	°C
Температура формы	70.0 - 100	°C

Инструкции по впрыску

Residence Time : <5 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

