

Ultramid® BG40GM45 HS BK-130

45% GlassMineral

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

An Ultramid® BG40GM45 HS BK-130 is a pigmented black, heat stabilized, 45 % combined glass and mineral reinforced polyamide 6 injection molding compound. It possesses a balance of engineering properties in combination with excellent dimension stability, low warp and resistance to sink-mark formation.

Ultramid® BG40GM45 HS BK-130 is ideally suited for applications such as rotors, wheels, rims, timing belt covers, automotive cooling fans, shrouds, interior and exterior doorhandles.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное, 45% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий уровень защиты Маслостойкость Термическая стабильность		
Используется	Колесо Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.51	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	g/cm ³	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	140	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	48	kJ/m ²	ISO 179/1eU
--	----	-------------------	-------------

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

Heat Deflection Temperature			
-----------------------------	--	--	--

0.45 MPa, not annealed	215	°C	ISO 75-2/B
------------------------	-----	----	------------

1.8 MPa, not annealed	200	°C	ISO 75-2/A
-----------------------	-----	----	------------

Температура плавления	220	°C	ISO 11357-3
-----------------------	-----	----	-------------

Дополнительная информация	Номинальное значение
---------------------------	----------------------

Polymer Abbreviation	PA6-(MID+GF)45
----------------------	----------------

Screw Speed	mm/sec
-------------	--------

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

Температура сушки	80.0	°C
-------------------	------	----

Время сушки	4.0	hr
-------------	-----	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
--------------------------------------	------	---

Температура бункера	80.0	°C
---------------------	------	----

Задняя температура	270	°C
--------------------	-----	----

Средняя температура	280	°C
---------------------	-----	----

Передняя температура	290	°C
----------------------	-----	----

Температура сопла	290	°C
-------------------	-----	----

Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	80.0 - 90.0	°C
-------------------	-------------	----

Температура формы	80.0 - 90.0	°C
-------------------	-------------	----

Инструкции по впрыску

Residence Time : <10 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



WeChat