

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