

## Ultramid® A3ZG6

30% стекловолокно

Polyamide 66

BASF Corporation

### Описание материалов:

An impact-modified, glassfibre reinforced injection moulding grade with good dimensional stability.

Главная Информация		
UL YellowCard	E36632-531637	E41871-233758
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу	
Добавка	Модификатор удара	
Характеристики	Хорошая стабильность размеров	
	Модификация удара	
	Маслостойкость	
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)	
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS	
Формы	Частицы	
Метод обработки	Литье под давлением	

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.33	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	--	g/cm <sup>3</sup>	
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	15.0	--	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Поглощение воды				ISO 62
	Saturated, 23°C	4.7 - 5.3	--	%
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.3 - 1.7	--	%	ISO 62
Номер вязкости (96% H2SO4)	160	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Усадка формы-Ограничено <sup>1</sup>	0.55	--	%	
Максимальная рабочая температура-Короткий цикл работы	220	--	°C	
Automotive Materials (> 1.00 mm)	Passed	--		FMVSS 302
Polymer Abbreviation	PA66-I GF30	--		
Screw Speed			mm/sec	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	8500	6000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	140	100	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	6.0	%	ISO 527-2
Растяжимый ползучий модуль <sup>2</sup> (1000 hr)	--	3000	MPa	ISO 899-1
Флекторный модуль	7300	4900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	210	150	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	10	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	19	26	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	85	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	90	95	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				ISO 180/A
-30°C	15	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A
23°C	17	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	250	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	240	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения				ISO 11359-2
Flow: 23 to 80°C	2.5E-5 - 3.5E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 80°C	6.0E-5 - 7.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Удельный нагрев	1700	--	J/kg/°C	
Теплопроводность	0.35	--	W/m/K	DIN 52612
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	--	1.0E+10	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.50	5.50		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.014	0.16		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	550	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>

Огнестойкость (1.60 mm)	НВ	--	UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0		°C
Время сушки	4.0		hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15		%
Температура бункера	80.0		°C
Задняя температура	290		°C
Средняя температура	290		°C
Передняя температура	290		°C
Температура сопла	290		°C
Температура обработки (расплава)	280 - 300		°C
Температура формы	80.0 - 90.0		°C

#### Инструкции по впрыску

Residence Time : <10 min

#### NOTE

1. Test box with central gating, dimensions of base (107\*47\*1,5) mm, processing conditions: TM = 290°C, TW = 80°C
2. strain <= 0.5%, 23°C

\* 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

