

Ultramid® B3WGM24 sw23228

10% стекловолокно; 20% минеральное

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Glass-fibre and mineral reinforced heat stabilised injection moulding grade for industrial parts having medium to highrigidity and high dimensional stability, used e.g. for automobile engine covers, housings and automotive door handles.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Маслостойкость Термическая стабильность			
Используется	Ручка Промышленные компоненты Применение в автомобильной области Чехол			
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	1.37	--	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	--	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	40.0	--	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.61	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.40	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	6.9 - 7.5	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.1 - 2.5	--	%	ISO 62

Номер вязкости (96% H2SO4)	145	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9300	4200	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	120	55.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	10	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8400	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	180	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	5.0	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	7.0	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	50	45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	52	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				ISO 180/A
-30°C	4.5	4.5	kJ/m ²	ISO 180/A
23°C	6.0	13	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	215	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	195	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	220	--	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения				ISO 11359-2
Flow: 23 to 80°C	3.4E-5 - 3.8E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 80°C	6.0E-5 - 1.1E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Удельный нагрев	1300	--	J/kg/°C	
Максимальная рабочая температура-Короткий цикл работы	180	--	°C	
Automotive Materials (> 1.00 mm)	Passed	--		FMVSS 302
Screw Speed			mm/sec	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
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)	3.90	6.20		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.020	0.20		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	400	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ	--		UL 94
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15		%	
Температура бункера	80.0		°C	
Задняя температура	260		°C	
Средняя температура	270		°C	
Передняя температура	280		°C	
Температура сопла	280		°C	
Температура обработки (расплава)	270 - 290		°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

