

## **ASTAMID™ MA3EG7**

35% стекловолокно

Polyamide 66

Marplex Australia Pty. Ltd.

## Описание материалов:

ASTAMID™ MA3EG7 is a 35% glass reinforced and heat stabilised grade of Polyamide 66 (PA 66) designed for automotive and general industrial applications requiring high strength, rigidity, chemical resistance, heat resistance and long term durability.

Note: The letters "UV" or "W" indicate UV stabilisation has been added [ie: ASTAMID:™ MA3EG7UV].

Главная Информация		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу	
Добавка	Стабилизатор тепла	
Характеристики	Жесткий, высокий	
	Высокая прочность	
	Хорошая химическая стойкость	
	Долговечность	
	Термическая стабильность	
Используется	Промышленное применение	
	Применение в автомобильной области	

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41		g/cm³	ASTM D792
Формовочная			2,4	
усадка-Поток	0.50	<del></del>	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.6		%	ASTM D570
Moisture Regain <sup>1</sup>	5.0		%	ASTM D570
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла				
(M-Scale)	120			ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на	0.10	450		AOTA DOGO
растяжение <sup>2</sup> (3.20 mm)	210	150	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break, 3.20				
mm)	3.0	5.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup>				
(3.20 mm)	10000	8500	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (3.20				
mm)	300	240	MPa	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания



Тепловой         Сухой         Состояние         Единица измерения         Метод испытания           Температура отключения при натрузаке (1.8 МРа, Unannealed, 3.20 mm)         250          °C         ASTM D648           CLTE-Поток         2,0E-5          cm/cm/°C         ASTM D696           Воспламеняемость         Сухой         Состояние         Метод испытания           Огнестойкость (1.60 mm)         HB          UL 94           Инъекция         75.0 - 85.0         Единица измерения         **C           Время сушки         2.0         hr         **C           Задняя температура         270 - 290         **C         **C           Оредняя температура         280 - 295         **C         **C           Передняя температура         280 - 285         **C         **C           Температура формы         50.0 - 80.0         **C         **C           Температура формы         50.0 - 80.0         **C         **C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa         **C           Васке	Зубчатый изод Impact				
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МРа, Unannealed, 3.20 mm) 250 г. С АSTM D648 СLTE-Поток 2.0E-5 г. сm/cm/°C ASTM D696 ВВОСпламеняемость Сухой Состояние	(3.20 mm)	140	180	J/m	ASTM D256
При нагруже (1.8 MPa, Unanneled, 3.20 mm) 250	Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
CLTE-Поток         2.0E-5          cm/cm/°C         ASTM D696           Воспламеняемость         Сухой         Состояние         Метод испытания           Огнестойкость (1.60 mm)         HB          UL 94           Инъекция         Сухой         Единица измерения           Температура сушки         75.0 - 85.0         *C           Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         *C           Средняя температура         290 - 300         *C           Передняя температура         290 - 300         *C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         *C           Температура формы         50.0 - 80.0         *C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         **Temperatypa of page in the page in t	Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa,				
Воспламеняемость         Сухой         Состояние         Метод испытания           Огнестойкость (1.60 mm)         HB          UL 94           Инъекция         Сухой         Единица измерения           Температура сушки         75.0 - 85.0         °C           Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         °C           Средняя температура         280 - 295         °C           Передняя температура         290 - 300         °C           Температура обработки (роспелатура обработки (роспелажа)         260 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Скорость впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         60.0 - 130         MPa           Screw Speed         40 - 60         трт           Тонаж зажима         3.0 - 5.0         kN/cm²           Witetrykuju no впрыску           Urying Time (Opened Bag): >12 hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         3.0 mm/min	Unannealed, 3.20 mm)	250		°C	ASTM D648
Иньекция         Сухой         Единица измерения           Температура сушки         75.0 - 85.0         "C           Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         "C           Средняя температура         280 - 295         "C           Передняя температура         290 - 300         "C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         "C           Температура формы         50.0 - 80.0         "C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         MPa           Васк Рееѕвиге         0.100 - 0.500         MPa           Устем Speed         40 - 60         грт           Инструкции по впрыску         Whyther Manual Composed Sept Sept Sept Sept Sept Sept Sept Sept	CLTE-Поток	2.0E-5		cm/cm/°C	ASTM D696
Изъекция         Сухой         Единица измерения           Температура сушки         75.0 - 85.0         °C           Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         °C           Средняя температура         280 - 295         °C           Передняя температура         290 - 300         °C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         WPa           Васк Pressure         0.100 - 0.500         MPa           Screw Speed         40 - 60         rpm           Тонаж зажима         3.0 - 5.0         kN/cm²           VIнструкции по впрыску           Drying Time (Opened Bag): >12 hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         1.3 mm/min	Воспламеняемость	Сухой	Состояние		Метод испытания
Температура сушки 75.0 - 85.0 °C Время сушки 2.0 hr Задняя температура 270 - 290 °C Средняя температура 280 - 295 °C Передняя температура 290 - 300 °C Температура обработки (расплава) 260 - 285 °C Температура формы 50.0 - 80.0 °C Температура формы 60.0 - 130 MPa Скорость впрыска 60.0 - 130 MPa Скорость впрыска Fast Васк Pressure 0.100 - 0.500 MPa Screw Speed 40 - 60 rpm Toнаж зажима 3.0 - 5.0 kN/cm²  Vietryкции по впрыску  Drying Time (Opened Bag): >12 hr  NOTE  1. 65% RH 2. 5.0 mm/min 3. 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min	Огнестойкость (1.60 mm)	НВ			UL 94
Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         °C           Средняя температура         280 - 295         °C           Передняя температура         290 - 300         °C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         ————————————————————————————————————	Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Задняя температура       270 - 290       °C         Средняя температура       280 - 295       °C         Передняя температура       290 - 300       °C         Температура обработки (расплава)       260 - 285       °C         Температура формы       50.0 - 80.0       °C         Давление впрыска       60.0 - 130       MPa         Скорость впрыска       Fast       Whea         Васк Pressure       0.100 - 0.500       MPa         Screw Speed       40 - 60       rpm         Тонаж зажима       3.0 - 5.0       kN/cm²         WHETPYKLUM ПО ВПРЫСКУ         Drying Time (Opened Bag): >12 hr         NOTE         1.       65% RH         2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       1.3 mm/min	Температура сушки	75.0 - 85.0		°C	
Средняя температура         280 - 295         °C           Передняя температура         290 - 300         °C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         WPa           Васк Pressure         0.100 - 0.500         MPa           Screw Speed         40 - 60         rpm           Тонаж зажима         3.0 - 5.0         kN/cm²           Инструкции по впрыску           Drying Time (Opened Bag): >12 hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         1.3 mm/min	Время сушки	2.0		hr	
Передняя температура 290 - 300 °C Температура обработки (расплава) 260 - 285 °C Температура формы 50.0 - 80.0 °C Давление впрыска 60.0 - 130 MPa Скорость впрыска Fast Васк Pressure 0.100 - 0.500 MPa Screw Speed 40 - 60 rpm Тонаж зажима 3.0 - 5.0 kN/cm²  Инструкции по впрыску Drying Time (Opened Bag): >12 hr  NOTE  1. 65% RH 2. 5.0 mm/min 3. 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min	Задняя температура	270 - 290		°C	
Температура обработки (расплава) 260 - 285 °C  Температура формы 50.0 - 80.0 °C  Давление впрыска 60.0 - 130 MPa  Скорость впрыска Fast  Васк Pressure 0.100 - 0.500 MPa  Screw Speed 40 - 60 rpm  Тонаж зажима 3.0 - 5.0 kN/cm²  WHCTPYKЦИИ ПО ВПРЫСКУ  Drying Time (Opened Bag): >12 hr  NOTE  1. 65% RH  2. 5.0 mm/min  3. 5.0 mm/min  4. 1.3 mm/min	Средняя температура	280 - 295		°C	
(расплава)         260 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast            Васк Pressure         0.100 - 0.500         MPa           5 сгеw Speed         40 - 60         rpm           Тонаж зажима         3.0 - 5.0         kN/cm²           VHструкции по впрыску           Drying Time (Opened Bag): >12 hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         1.3 mm/min	Передняя температура	290 - 300		°C	
Температура формы 50.0 - 80.0 °C Давление впрыска 60.0 - 130 MPa  Скорость впрыска Fast Васк Pressure 0.100 - 0.500 MPa  Screw Speed 40 - 60 rpm  Тонаж зажима 3.0 - 5.0 kN/cm²  WHCTPYKЦИИ ПО ВПРЫСКУ  Drying Time (Opened Bag): >12 hr  NOTE  1. 65% RH 2. 5.0 mm/min 3. 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min	Температура обработки				
Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast	(расплава)	260 - 285		°C	
Скорость впрыска         Fast           Васк Pressure         0.100 - 0.500         MPa           Screw Speed         40 - 60         rpm           Тонаж зажима         3.0 - 5.0         kN/cm²           Инструкции по впрыску           Drying Time (Opened Bag): >12 hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         1.3 mm/min	Температура формы	50.0 - 80.0		°C	
Васк Pressure       0.100 - 0.500       MPa         Screw Speed       40 - 60       rpm         Кинструкции по впрыску         Drying Time (Opened Bag): >12 hr         NOTE         1.       65% RH         2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       1.3 mm/min	Давление впрыска	60.0 - 130		MPa	
Screw Speed40 - 60rpmТонаж зажима3.0 - 5.0kN/cm²Инструкции по впрыскуDrying Time (Opened Bag): >12 hrNOTE1.65% RH5.0 mm/min2.5.0 mm/min3.5.0 mm/min4.1.3 mm/min	Скорость впрыска	Fast			
Тонаж зажима       3.0 - 5.0       kN/cm²         Инструкции по впрыску         Drying Time (Opened Bag): >12 hr         NOTE         1.       65% RH         2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       1.3 mm/min	Back Pressure	0.100 - 0.500		MPa	
Инструкции по впрыску       Drying Time (Opened Bag): >12 hr       NOTE       1.     65% RH       2.     5.0 mm/min       3.     5.0 mm/min       4.     1.3 mm/min	Screw Speed	40 - 60		rpm	
Drying Time (Opened Bag): >12 hr         NOTE         1.       65% RH         2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       1.3 mm/min	Тонаж зажима	3.0 - 5.0		kN/cm²	
NOTE       1.     65% RH       2.     5.0 mm/min       3.     5.0 mm/min       4.     1.3 mm/min	Инструкции по впрыску				
1.       65% RH         2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       1.3 mm/min	Drying Time (Opened Bag):	>12 hr			
2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       1.3 mm/min	NOTE				
3. 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min	1.	65% RH			
4. 1.3 mm/min	2.	5.0 mm/min			
	3.	5.0 mm/min			
5. 1.3 mm/min	4.	1.3 mm/min			
	5.	1.3 mm/min			

<sup>\*</sup> 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

