

Ultramid® A3WG5

25% стекловолокно

Polyamide 66

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid A3WG5 is a 25% glass fiber reinforced and heat resistance injection molding PA66 grade.

Applications

Typical applications include machinery components and housings of high stiffness and dimensional stability such as coil formers and bearing cages.

A3EG5 and A3HG5 are the preferred grades for producing electrically insulating parts.

Главная Информация			
UL YellowCard	E36632-531631	E41871-233744	E41871-101468833
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 25% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Высокая жесткость		
	Средняя термостойкость		
	Маслостойкий		
Используется	Корпуса		
	Машина/механические детали		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Ползучий модуль против времени (ISO 11403-1)		
	Изохронный стресс против деформации (ISO 11403-1)		
	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)		
	Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)		
	Модуль сдвига против температуры (ISO 11403-1)		
	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)		

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	--	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	50.0	--	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	--	%	
Поглощение воды				

Saturation	6.0	--	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	6.0	--	%	ISO 62
Equilibrium, 50% RH	1.9	--	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.9	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8600	6500	МПа	ISO 527-2
Прочность на растяжение				
Break, 23°C	169	118	МПа	ASTM D638
Break, 23°C	180	120	МПа	ISO 527-2
Удлинение при растяжении				
Break, 23°C	2.8	5.0	%	ASTM D638
Break, 23°C	2.8	6.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
23°C	7720	5380	МПа	ASTM D790
23°C	7600	--	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179
-30°C	9.0	--	kJ/m ²	
23°C	10	20	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179
-30°C	55	--	kJ/m ²	
23°C	60	90	kJ/m ²	
Зубчатый изод Impact				
-40°C	69	--	J/m	ASTM D256
23°C	80	--	J/m	ASTM D256
23°C	9.5	--	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 МПа, Unannealed	250	--	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 МПа, Unannealed	250	--	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Пиковая температура плавления	260	--	°C	ASTM D3418, ISO 3146
CLTE				
Flow	1.0E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow	3.0E-5	--	cm/cm/°C	
Transverse	6.5E-5	--	cm/cm/°C	

RTI Elec				UL 746
0.710 mm	125	--	°C	
1.50 mm	125	--	°C	
3.00 mm	125	--	°C	
RTI Imp				UL 746
1.50 mm	120	--	°C	
3.00 mm	125	--	°C	
RTI Str				UL 746
1.50 mm	115	--	°C	
3.00 mm	130	--	°C	

Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости				
1.50 mm	1.0E+13	1.0E+10	ohms-cm	ASTM D257
--	1.0E+13	1.0E+10	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)				
	3.50	5.50		IEC 60250
Коэффициент рассеивания				
				IEC 60250
100 Hz	0.014	0.30		
1 MHz	0.014	0.30		
Comparative Tracking Index				
	450	450	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.710 mm	HB	--		
1.50 mm	HB	--		
3.00 mm	HB	--		

Инъекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность		
	0.15	%
Температура обработки (расплава)		
	280 to 305	°C
Температура формы		
	80.0 to 90.0	°C
Давление впрыска		
	3.50 to 12.5	MPa
Скорость впрыска		
	Fast	

* 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

