

Ultramid® A3EG5

25% стекловолокно

Polyamide 66

BASF Corporation

Описание материалов:

Glass fibre reinforced injection moulding grade for machinery components and housings of high stiffness and dimensional stability such as coil formers and bearing cages. Also used for electrically insulating parts.

Главная Информация		
UL YellowCard	E36632-531619	E41871-233729
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу	
Характеристики	Хорошая стабильность размеров	
	Жесткий, высокий	
	Маслостойкость	
Используется	Электронная изоляция	
	Машина/механические детали	
	Чехол	
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)	
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS	
Формы	Частицы	
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
Плотность	1.32	--	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	--	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	50.0	--	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	1.1	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.48	--	%	ISO 294-4

Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	5.7 - 6.3	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7 - 2.1	--	%	ISO 62
Номер вязкости (96% H2SO4)	145	--	cm ³ /g	ISO 307
Усадка формы-Ограничено ¹	0.55	--	%	
Индекс температуры-При 50% потере прочности на растяжение				IEC 60216
-- ²	135	--	°C	IEC 60216
-- ³	165	--	°C	IEC 60216
Максимальная рабочая температура-Короткий цикл работы	240	--	°C	
Автомобильные материалы (> 1,00 мм)	Passed	--		FMVSS 302
Polymer Abbreviation	PA66-GF25	--		
Screw Speed			mm/sec	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8600	6500	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	175	120	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	6.0	%	ISO 527-2
Растяжимый ползучий модуль ⁴ (1000 hr)	--	4300	МПа	ISO 899-1
Флекторный модуль	7600	6000	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	260	200	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	9.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	12	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	55	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	65	90	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	9.5	15	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	250	--	°C	ISO 75-2/B

1.8 MPa, not annealed	245	--	°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	1600	--	J/kg/°C	
Теплопроводность	0.34	--	W/m/K	DIN 52612

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)	3.50	5.50		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.014	0.16		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	550	--	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ	--		UL 94

Иньекция	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	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. 20000 h

-
- | | |
|----|----------------------|
| 3. | 5000 h |
| 4. | 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

