

Ultramid® 8333G HI HS BK-106

33% из стекловолокна

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid 8333G HI HS BK-106 is a 33% glass reinforced, impact modified PA6 injection molding compound pigmented black developed for applications requiring improved dry as molded toughness in combination with a balance of strength, stiffness and excellent moldability/surface aesthetics.

Applications

Ultramid 8333G HI HS BK-106 is generally recommended for application such as front wheel chair wheels, bicycle wheels, power tool housings, chain saw housings, clips and fasteners, hose clamps and window hardware.

Главная Информация			
UL YellowCard	E36632-231152		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 33% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Хорошая жесткость		
	Хорошая прочность		
	Модификация удара		
	Приятный внешний вид		
Используется	Крепежные детали		
	Корпуса		
	Электропитание/другие инструменты		
	Колеса		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.36	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	%	
Поглощение воды			
24 hr	0.90	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	0.90	%	ISO 62
Saturation	5.5	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	5.5	%	ISO 62
Equilibrium, 50% RH	1.5	%	ASTM D570

Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.5	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	145	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
23°C	7990	MPa	ASTM D790
23°C	7910	MPa	ISO 178
Flexural Strength (23°C)	232	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	180	J/m	ASTM D256
23°C	18	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	208	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	220	°C	ASTM D3418, ISO 3146
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080	%	
Задняя температура	245 to 275	°C	
Средняя температура	260 to 285	°C	
Передняя температура	270 to 295	°C	
Температура сопла	270 to 295	°C	
Температура обработки (расплава)	270 to 295	°C	
Температура формы	80.0 to 95.0	°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

