

Ultramid® TG3S

15% стекловолокно

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid TG3S is a 15% glass reinforced, heat stabilized, impact modified PA6 injection molding compound developed for applications requiring improved toughness in combination with a balance of strength, stiffness, excellent moldability and surface aesthetics.

Applications

It is generally recommended for application such as window hardware, wheel chairs wheels, bicycle wheels, power tool housings, hose clamps, clips and fasteners.

Главная Информация			
UL YellowCard	E36632-231204		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Модификатор удара		
Характеристики	Хорошая плавность		
	Хорошая жесткость		
	Хорошая прочность		
	Хорошая прочность		
	Стабилизация тепла		
	Модификация удара		
Используется	Крепежные детали		
	Корпуса		
	Электропитание/другие инструменты		
	Колеса		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.21	g/cm ³	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break, 23°C)	90.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.5	%	ISO 527-2

Флекторный модуль (23°C)	4390	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180
-40°C	5.4	kJ/m ²	
23°C	17	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	180	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	220	°C	ISO 3146
RTI Elec			UL 746
1.00 mm	65.0	°C	
1.50 mm	65.0	°C	
3.00 mm	65.0	°C	
RTI Imp			UL 746
1.00 mm	65.0	°C	
1.50 mm	65.0	°C	
3.00 mm	65.0	°C	
RTI Str			UL 746
1.00 mm	65.0	°C	
1.50 mm	65.0	°C	
3.00 mm	65.0	°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.00 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
Инъекция	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	МПа	
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

