

Ultramid® TG7S BK-102

34% стекловолокно

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid TG7S Bk-102 is a 34% glass reinforced, pigmented black, heat stabilized, impact modified PA6 injection molding grade. It was developed to meet the demanding requirements of the first North American seat cushion pan/frame to be made of an engineering plastic as opposed to metal. TG7S BK-102 exhibits improved strength, stiffness and notched impact properties over Ultramid 8333G HI.

Applications

Include cushion seat pan/frame and other automotive seating applications, automotive fan, power tools and trimmer components.

Главная Информация	
UL YellowCard	E36632-231205
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 34% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла Модификатор удара
Характеристики	Хорошая ударопрочность Хорошая жесткость Хорошая прочность Стабилизация тепла Модификация удара
Используется	Автомобильные Приложения Детали интерьера автомобиля Оборудование для газонов и сада Сиденья
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Гранулы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.38	g/cm ³	ISO 1183

Плавкий объем-расход (MVR) (235°C/5.0 kg)	6.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	9500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	165	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	8400	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180
-40°C	17	kJ/m ²	
23°C	22	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	220	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	208	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	220	°C	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

