

Ultramid® B3WGM24 HP

10% стекловолокно; 20% минеральное

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Glass-fibre and mineral reinforced injection moulding grade with outstanding flowability for industrial articles having medium to high rigidity, used e.g. for automobile engine covers, housings, etc.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая мобильность Маслостойкость			
Используется	Промышленные компоненты Применение в автомобильной области Чехол			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.37	--	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	--	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	90.0	--	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.59	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.41	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	6.9 - 7.5	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.1 - 2.5	--	%	ISO 62
Номер вязкости (96% H2SO4)	123	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8500	3600	MPa	ISO 527-2

Tensile Stress				
Yield	--	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	115	--	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение				
Yield	--	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture	2.7	--	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				
-30°C	5.5	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	8.0	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				
-30°C	40	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	45	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)				
	8.0	--	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	215	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	190	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	220	--	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения				
Flow: 23 to 80°C	6.0E-5 - 1.1E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 80°C	3.4E-5 - 3.8E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Удельный нагрев	1300	--	J/kg/°C	
Максимальная рабочая температура-Короткий цикл работы				
	180	--	°C	
Polymer Abbreviation	PA6-(GF10+M20)	--		
Screw Speed			mm/sec	
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)				
	3.90	6.20		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)				
	0.020	0.20		IEC 60250
Инъекция	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	260	°C
Средняя температура	270	°C
Передняя температура	280	°C
Температура сопла	280	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 290	°C
Температура формы	80.0 - 90.0	°C

Инструкции по впрыску

Residence Time : <10 min

* 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



WeChat