

Ultramid® 8262G HS BK-125

20% GlassMineral

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultramid 8262G HS BK-125 is a heat stabilized, pigmented black, 20% glass and mineral reinforced PA6 injection molding compound resulting in a balance of engineering properties with excellent dimensional stability, low warp and good resistance to sink mark formation.

Applications

Ultramid 8262G HS BK-125 is generally recommended for applications such as automotive housings, brackets, hubs, shrouds and roller bearings

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло минеральное, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Стабилизация тепла		
	Низкий уровень защиты		
Используется	Автомобильные Приложения		
	Подшипники		
	Корпуса		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.29	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.80	%	
Поглощение воды			
24 hr	1.3	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	1.3	%	ISO 62
Saturation	7.9	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	7.9	%	ISO 62
Equilibrium, 50% RH	2.2	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.2	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	5300	MPa	ISO 527-2
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	100	MPa	ASTM D638, ISO 527-2

Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	3.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	4600	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength (23°C)	160	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	3.0	kJ/m ²	
23°C	3.3	kJ/m ²	
Зубчатый изод Impact			
23°C	35	J/m	ASTM D256
-40°C	3.0	kJ/m ²	ISO 180
23°C	4.0	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	211	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	185	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed	163	°C	ISO 75-2/A
Пиковая температура плавления	220	°C	ASTM D3418, ISO 3146
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	83.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Температура обработки (расплава)	270 to 295	°C	
Температура формы	80.0 to 95.0	°C	
Давление впрыска	3.45 to 10.3	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

