

## Ultramid® A3WG6 HRX

30% стекловолокно

Polyamide 66

BASF Corporation

### Описание материалов:

Glass fibre reinforced injection moulding grade with enhanced resistance to hydrolysis and heat ageing. I.e.: for applications in the automotive cooling circuit.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая теплостойкая производительность старения Сопротивление гидролизу Маслостойкость			
Используется	Применение в автомобильной области			
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 <sup>3</sup>	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	--	g/cm <sup>3</sup>	
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	10.0	--	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	1.2	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.40	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	5.6 - 6.3	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.5 - 1.9	--	%	ISO 62
Номер вязкости (96% H2SO4)	160	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Усадка формы-Ограничено <sup>1</sup>	0.40 - 0.50	--	%	
Polymer Abbreviation	PA66-GF30	--		
Screw Speed			mm/sec	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9500	6000	MPa	ISO 527-2

Tensile Stress (Break)	185	110	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.7	7.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9200	5800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	285	185	MPa	ISO 178

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
-------------	-------	-----------	-------------------	-----------------

Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	8.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	11	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	75	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	90	95	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
----------	-------	-----------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	260	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	245	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3

Иньекция	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	290	°C
Средняя температура	290	°C
Передняя температура	290	°C
Температура сопла	290	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C
Температура формы	80.0 - 90.0	°C

Инструкции по впрыску
-----------------------

Residence Time : <10 min
--------------------------

NOTE
------

1.	Test box with central gating, dimensions of base (107*47*1,5) mm, processing conditions: TM = 290°C, TW = 80°C
----	--

\* 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

