

Ultramid® B3GM35 BK30564

15% стекловолокно; 25% минеральное волокно

Polyamide 6

BASF Corporation

Описание материалов:

A glass-fibre and mineral reinforced injection moulding grade for industrial articles having medium rigidity and high dimensional stability, used e.g. for engine covers, handles, mountings, etc.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Маслостойкость Средняя твердость			
Используется	Ручка Промышленные компоненты 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	1.48	--	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	--	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	40.0	--	cm ³ /10min	ISO 1133
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	5.7	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7	--	%	ISO 62
Номер вязкости (H2SO4 (Sulphuric Acid))	135	--	cm ³ /g	ISO 307
Усадка формы-Ограничено ¹	0.40	--	%	
Максимальная рабочая температура-Короткий цикл работы	180	--	°C	

Screw Speed		mm/sec		
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8300	4300	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	125	70.0	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.8	7.5	%	ISO 527-2
Растяжимый ползучий модуль ² (1000 hr)	1850	--	МПа	ISO 899-1
Флекторный стресс (23°C)	190	120	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	4.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	50	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	50	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	5.5	13	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 МПа, not annealed	210	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	190	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	220	--	°C	ISO 11357-3
CLTE-Поток (23 to 80°C)	3.5E-5 - 4.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Удельный нагрев	1300	--	J/kg/°C	
Теплопроводность	0.38	--	W/m/K	DIN 52612
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
Comparative Tracking Index (Solution A)	400	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB	--		UL 94
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

NOTE

1. Test box with central gating, dimensions of base (107*47*1,5) mm, processing condition: TM = 280°C, TW = 80°C
2. strain <= 0.5%, 23°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

