

## **ASTAMID™ MA3G3HS**

15% стекловолокно

Polyamide 66

Marplex Australia Pty. Ltd.

## Описание материалов:

ASTAMID<sup>TM</sup> MA3G3HS is a 15% glass fibre reinforced and heat stabilised injection moulding grade of Polyamide 66 (PA 66) designed for general industrial applications requiring medium level of strength and rigidity. It has good chemical resistance, heat resistance and long term durability. Note: The letters "UV" or "W" indicate UV stabilisation has been added [ie: ASTAMID<sup>TM</sup> MA3EG7UV].

Главная Информация						
Наполнитель/армирование		Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу				
Добавка		Стабилизатор тепла				
Характеристики		Хорошая прочность				
		Хорошая химическая стойкость				
		Теплостойкость, средняя				
		Долговечность				
		Термическая стабильность				
		Средняя твердость				
Используется		Промышленное применение				
Метод обработки		Литье под давлением				
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания		
Удельный вес	1.23		g/cm³	ASTM D792		
Формовочная						
усадка-Поток	0.70	<del></del>	%	ASTM D955		
Поглощение воды (24 hr)	6.5	<del></del>	%	ASTM D570		
Moisture Regain <sup>1</sup>	2.0		%	ASTM D570		
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания		
Твердость Роквелла	115			ASTM D785		
(M-Scale)	Сухой	Состояние	E			
Механические Модуль растяжения <sup>2</sup>	Сухои	СОСТОЯНИЕ	Единица измерения	Метод испытания		
(3.20 mm)	6000	4500	MPa	ASTM D638		
Прочность на						
растяжение <sup>3</sup> (3.20 mm)	125	80.0	MPa	ASTM D638		
Удлинение при 4 (Виз. 1, 2, 2)						
растяжении <sup>4</sup> (Break, 3.20 mm)	3.0	9.0	%	ASTM D638		
Флекторный модуль <sup>5</sup>						
(3.20 mm)	5700	4100	MPa	ASTM D790		



mmy         240         170         MPa         ASTM D790           Bosapércirue         Cyxoй         Cocroanue         Eдиница измерения         Meтод испълзатори           Зубчатый изод Impact (а.20 mm)         65         110         //m         ASTM D266           Тепловой         Сухой         Состояние         Единица измерения         Meтод испълзатори           Температура отклонения при натруже (1.8 MPa)         240          "C         ASTM D686           Bocnnamerise         Сухой         Состояние         "C         ASTM D686           Bocnnamerise информация         420         "-         "C         ASTM D686           Bocnnamerise информация         18         "-         "C         ***         UL 94           Инфекция         Сухой         Единица измерения         "C         ***         ***         UL 94           Инфекция         250 - 85.0         Единица измерения         "C         ***	Flexural Strength <sup>6</sup> (3.20				
3/96-атый изод Impact (3.20 mm) 65 110		240	170	MPa	ASTM D790
(3.20 mm)         65         110         J/m         ASTM D256           Тепловой         Сухой         Состояние         Единица измерения         Метод испытак           Температура отклонения при нагружа (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)         240          "C         ASTM D648           CLTE-Поток         2,2E-5          cm/cm/m²C         ASTM D648           Воспламеняемость         Сухой         Состояние         Метод испытак           Огнестойкость (1,60 mm)         HB          "C           Ийъвскция         Сухой         Единица измерения         "C           Температура сушки         75.0 - 85.0         Единица измерения         "C           Врема сушки         2.0         br         "C           Задняя температура сушки         270 - 290         "C         "C           Передняя температура         280 - 295         "C         "C           Передняя температура         290 - 300         "C         "C           Температура формы         50.0 - 80.0         "C         "C           Температура формы         50.0 - 80.0         "C         "MPa           Корость впрыска         40 - 60         гр         кМгструкци по впрыску           Отист	Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклюнения при нагрузке (1.8 МРа, Unannealed, 3.20 mm) 240 "C ASTM D648 CLTE-Поток 2.2E-5 "om/cm/"C ASTM D696 BECONTAMENHEMORETS Cyxoй COCTOSHUE METOD WILL 94 UL		65	110	J/m	ASTM D256
При нагрузке (1.8 MPa, Unanneled, 3.20 mm) 240 °C ASTM DB48 CLTE-Поток 2.2E-5 cm/cm/°C ASTM DB48 CLTE-Поток 2.2E-5 cm/cm/°C ASTM DB49 CLTE-Поток Cyxoù Cocroяние Ul. 94 Meroq испытате Огнестойкость (1.60 mm) НВ UL. 94 Meroq испытате Огнестойкость (1.60 mm) НВ CC Papungaryna cyшки 75.0 - 85.0 Eqиница измерения CC Papungaryna cyшки 2.0 hr 75.0 - 85.0 °C CS Papungaryna 280 - 295 °C CS Papungaryna 280 - 295 °C CS Papungaryna 280 - 295 °C CS Papungaryna cofpadornu (расплава) 260 - 285 °C CS Papungaryna ofpadornu (расплава) 50.0 - 80.0 °C CS Papungaryna dopmah 70.0 - 500 °C CS Papungaryna Papungaryna 70.0 - 500 °C CS Papung	Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
CLTE-Поток         2.2E-5          cm/cm/**C         ASTM D696           Воспламеняемость         Сухой         Состояние         Meтод испытах           Огнестойкость (1.60 mm)         HB          UL 94           Инъекция         Сухой         Единица измерения         "C           Время сушки         7.50 - 85.0         "C         "C           Время сушки         2.0         hr         "C           Задняя температура         270 - 290         "C         "C           Средняя температура         290 - 300         "C         "C           Передняя температура         290 - 300         "C         "C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         "C         "C           Температура формы         5.0.0 - 80.0         "C         "C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa         "C           Закима         3.0 - 5.0         MPa         "T           Устеж Speed         40 - 60         гринах закима         3.0 - 5.0         kN/cm²         "T           Инструкции по впрыску         "T         "T         "T         "T         "T         "T         "T         "T         "T	при нагрузке (1.8 МРа,	040		20	AOTAA DO 40
Воспламеняемость         Сухой         Состояние         Метод испыталя           Огнестойкость (1.60 mm)         HB          UL 94           Инъекция         Сухой         Единица измерения           Температура сушки         75.0 - 85.0         "C           Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         "C           Средняя температура         280 - 295         "C           Передняя температура         290 - 300         "C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         "C           Температура формы         5.0 - 80.0         "C           Температура формы         5.0 - 80.0         "C           Скорость впрыска         6.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         MPa           Васк Рееѕвиге         0.100 - 0.500         MPa           Униструкции по впрыску         White Typicular (Opened Bag): >12 hr           NOTE         1         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min	·				
Иньекция         Сухой         Единица измерения           Температура сушки         75.0 - 85.0         °C           Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         °C           Средняя температура         280 - 295         °C           Передняя температура         290 - 300         °C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         MPa           Васк Pressure         0.100 - 0.500         MPa           Screw Speed         40 - 60         rpm           Тонаж эажима         3.0 - 5.0         kN/cm²           Wheterpykquu no впрыску           Unying Time (Opened Bag): >1 z hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min				cm/cm/°C	
Иньекция         Сухой         Единица измерения           Температура сушки         75.0 - 85.0         °C           Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         °C           Средняя температура         280 - 295         °C           Передняя температура         290 - 300         °C           Температура обработки (расплава)         60 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         WPa           Васк Pressure         0.100 - 0.500         MPa           Screw Speed         40 - 60         rpm           Тонаж зажима         3.0 - 5.0         kN/cm²           Univertyкции по впрыску           Drying Time (Opened Bag): >12 tr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min           5.         5.0 mm/min			Состояние		
Температура сушки         75.0 - 85.0         °C           Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         °C           Средняя температура         280 - 295         °C           Передняя температура         290 - 300         °C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         Whea           Screw Speed         40 - 60         rpm           Toнаж зажима         3.0 - 5.0         KN/cm²           Wherepykujuu no впрыску           Drying Time (Opened Bag): >1 br           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min           5.0         1.3 mm/min	<u> </u>				UL 94
Время сушки         2.0         hr           Задняя температура         270 - 290         °C           Средняя температура         280 - 295         °C           Передняя температура         290 - 300         °C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         WPa           Васк Pressure         0.100 - 0.500         MPa           Screw Speed         40 - 60         rpm           Тонаж зажима         3.0 - 5.0         kN/cm²           VHструкции по впрыску           Drying Time (Opened Bag): >12 hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min	Инъекция	-	Единица измерения		
Задняя температура       270 - 290       °C         Средняя температура       280 - 295       °C         Передняя температура       290 - 300       °C         Температура обработки (расливав)       260 - 285       °C         Температура формы       50.0 - 80.0       °C         Давление впрыска       60.0 - 130       MPa         Скорость впрыска       Fast       V         Васк Pressure       0.100 - 0.500       MPa         Зстеw Speed       40 - 60       rpm         Тонаж зажима       3.0 - 5.0       kN/cm²         Wetrpykции по впрыску         NOTE         1.       65% RH         2.       5.0 mm/min         4.       5.0 mm/min         4.       5.0 mm/min         5.       3.0 mm/min	Температура сушки	75.0 - 85.0		°C	
Средняя температура         280 - 295         °C           Передняя температура         290 - 300         °C           Температура обработки (расплава)         260 - 285         °C           Температура формы         50.0 - 80.0         °C           Давление впрыска         60.0 - 130         MPa           Скорость впрыска         Fast         WPa           Васк Pressure         0.100 - 0.500         MPa           Screw Speed         40 - 60         rpm           Тонаж зажима         3.0 - 5.0         kN/cm²           WHCTPYKЦИИ ПО ВПРЫСКУ           Drying Time (Opened Bag): >12 hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min           5.         1.3 mm/min	Время сушки	2.0		hr	
Передняя температура 290 - 300 °C  Температура обработки (расплава) 260 - 285 °C  Температура формы 50.0 - 80.0 °C  Давление впрыска 60.0 - 130 MPa  Скорость впрыска Fast  Васк Pressure 0.100 - 0.500 MPa  Зстеw Speed 40 - 60 грт  Тонаж зажима 3.0 - 5.0 кN/cm²  Инструкции по впрыску  Drying Time (Opened Bag): >12 hr  NOTE  1. 65% RH  2. 5.0 mm/min  3. 5.0 mm/min  4. 5.0 mm/min  5. 0 mm/min	Задняя температура	270 - 290		°C	
Температура обработки (расплава) 260 - 285 °C  Температура формы 50.0 - 80.0 °C  Давление впрыска 60.0 - 130 MPa  Скорость впрыска Fast  Васк Pressure 0.100 - 0.500 MPa  Screw Speed 40 - 60 rpm  Тонаж зажима 3.0 - 5.0 kN/cm²  VHCTPYKLUHU ПОВПРЫСКУ  Drying Time (Opened Bag): >12 hr  NOTE  1. 65% RH 2. 5.0 mm/min 3. 5.0 mm/min 4. 5.0 mm/min 5. 1.3 mm/min	Средняя температура	280 - 295		°C	
(расплава)260 - 285°CТемпература формы50.0 - 80.0°CДавление впрыска60.0 - 130MPaСкорость впрыскаFastВаск Pressure0.100 - 0.500MPaScrew Speed40 - 60rpmТонаж зажима3.0 - 5.0kN/cm²Инструкции по впрыскуNOTE1.65% RH2.5.0 mm/min3.5.0 mm/min4.5.0 mm/min5.1.3 mm/min	Передняя температура	290 - 300		°C	
Давление впрыска 60.0 - 130 MPa  Скорость впрыска Fast  Васк Pressure 0.100 - 0.500 MPa  Screw Speed 40 - 60 rpm  Тонаж зажима 3.0 - 5.0 kN/cm²  Инструкции по впрыску  Drying Time (Opened Bag): >12 hr  NOTE  1. 65% RH  2. 5.0 mm/min  3. 5.0 mm/min  4. 5.0 mm/min  5. 0 mm/min  5. 1.3 mm/min		260 - 285		°C	
Скорость впрыска         Fast           Васк Pressure         0.100 - 0.500         MPa           Screw Speed         40 - 60         rpm           Инструкции по впрыску           Drying Time (Opened Bag): >12 hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min           5.         1.3 mm/min	Температура формы	50.0 - 80.0		°C	
Васк Pressure0.100 - 0.500MPaScrew Speed40 - 60rpmИнструкции по впрыскуNOTE1.65% RH2.5.0 mm/min3.5.0 mm/min4.5.0 mm/min5.1.3 mm/min	Давление впрыска	60.0 - 130		MPa	
Screw Speed40 - 60rpmТонаж зажима3.0 - 5.0kN/cm²Инструкции по впрыскуDrying Time (Opened Bag): >12 hrNOTE1.65% RH4.5.0 mm/min3.5.0 mm/min5.0 mm/min4.5.0 mm/min5.1.3 mm/min	Скорость впрыска	Fast			
Тонаж зажима       3.0 - 5.0       kN/cm²         Инструкции по впрыску         Drying Time (Opened Bag): >12 hr         NOTE         1.       65% RH         2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       5.0 mm/min         5.       1.3 mm/min	Back Pressure	0.100 - 0.500		MPa	
Инструкции по впрыску           Drying Time (Opened Bag): >12 hr           NOTE           1.         65% RH           2.         5.0 mm/min           3.         5.0 mm/min           4.         5.0 mm/min           5.         1.3 mm/min	Screw Speed	40 - 60		rpm	
Drying Time (Opened Bag): >12 hr         NOTE         1.       65% RH         2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       5.0 mm/min         5.       1.3 mm/min	Тонаж зажима	3.0 - 5.0		kN/cm <sup>2</sup>	
NOTE  1. 65% RH 2. 5.0 mm/min 3. 5.0 mm/min 4. 5.0 mm/min 5. 1.3 mm/min	Инструкции по впрыску				
1.       65% RH         2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       5.0 mm/min         5.       1.3 mm/min	Drying Time (Opened Bag): >	>12 hr			
2.       5.0 mm/min         3.       5.0 mm/min         4.       5.0 mm/min         5.       1.3 mm/min	NOTE				
3.       5.0 mm/min         4.       5.0 mm/min         5.       1.3 mm/min	1.	65% RH			
4. 5.0 mm/min 5. 1.3 mm/min	2.	5.0 mm/min			
5. 1.3 mm/min	3.	5.0 mm/min			
	4.	5.0 mm/min			
	5.	1.3 mm/min			
O. 1.011111/1111111	6.	1.3 mm/min			

<sup>\*</sup> 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

