

Ultramid® Seal-Fit

Polyamide 66/6 Copolymer

BASF Corporation

Описание материалов:

Transparent, tough, amorphous copolyamide for injection moulding, specially developed for tight overmoulding of metal inlays.

Главная Информация				
Характеристики	Сополимер Хорошая прочность Аморфный			
Используется	Формовочная форма для облицовки			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.10	--	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	--	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR)				ISO 1133
230°C/10.0 kg	75.0	--	cm ³ /10min	ISO 1133
275°C/5.0 kg	120	--	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.30	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.30	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	4.5 - 5.0	--	%	ISO 62
Номер вязкости (H ₂ SO ₄ (Sulphuric Acid))	125	--	cm ³ /g	ISO 307
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	85	65		ISO 868
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2500	--	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	--	%	ISO 527-2/50
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	57.0	--	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	68.0	--	°C	ISO 306/B
Линейный коэффициент теплового расширения				ISO 11359-2
Flow: 23 to 55°C	8.0E-5 - 1.2E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 55°C	8.0E-5 - 1.2E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+15	--	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	9.0E+14	--	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	--	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.60 mm	HB	--		UL 94
3.20 mm	V-2	--		UL 94

Дополнительная информация	Сухой	Состояние	Единица измерения
Polymer Abbreviation	PA6/66/136	--	
Screw Speed			mm/sec

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	60.0	°C
Время сушки	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Температура бункера	30.0	°C
Задняя температура	200	°C
Средняя температура	240	°C
Передняя температура	240	°C
Температура сопла	240	°C
Температура обработки (расплава)	230 - 260	°C
Температура формы	20.0 - 50.0	°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

