

## Ultramid® B3WG6 GP

30% стекловолокно

Polyamide 6

BASF Corporation

### Описание материалов:

Glass fibre reinforced and heat ageing resistant injection moulding grade, with enhanced flowability used e.g. for automobile manifolds

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая мобильность			
	Хорошая теплостойкая производительность старения			
	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	1.36	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Видимая плотность	0.70	--	g/cm <sup>3</sup>	
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/10.0 kg)	55.0	--	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.75	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.25	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	6.3 - 6.9	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.9 - 2.3	--	%	ISO 62
Номер вязкости (96% H2SO4)	145	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Усадка формы-Ограничено <sup>1</sup>	0.30	--	%	
Максимальная рабочая температура-Короткий цикл работы	200	--	°C	
Automotive Materials (> 1.00 mm)	Passed	--		FMVSS 302
Polymer Abbreviation	PA6-GF30	--		

Screw Speed		mm/sec		
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9600	5600	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	165	100	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.9	7.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8700	5500	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	260	160	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	14	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	75	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	90	100	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	16	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 МПа, not annealed	220	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	205	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	220	--	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Метод испытания	
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ	--	UL 94	
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	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 conditions: TM = 280°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



WeChat