Ultramid® A3EG7 BK23189

Fabricante	BASF Leuna GmbH	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	35% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Ultramid A3EG7 BK23189 es un grado de PA66 pigmentado negro, reforzado con un 35% de fibra de vidrio, para componentes y carcasas de maquinaria de alta rigidez y estabilidad dimensional. Aplicaciones Las aplicaciones típicas incluyen carcasas de portalámparas, ventiladores de refrigeración, perfiles aislantes para marcos de ventanas de aluminio, contenedores de agua para sistemas de refrigeración automotrices, así como partes eléctricamente aislantes.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E36632-531621	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 35% de relleno por peso	-	-
Características	Buena estabilidad dimensional Alta rigidez Resistente al aceite	- - -	- - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Aplicaciones automotrices Contenedores Aislamiento electrónico Carcasas Partes de Máquina/mecánicas	- - - - -	- - - - -
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.41 g/cm³	-	ISO 1183
Absorción de agua	 5.0 % 1.6 %	- - -	ISO 62 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	190 MPa	27557.22 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.8 %	-	ISO 527-2
	9.5 kJ/m²	4.52 ft·lb/in²	ISO 180

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Izod con entalla			

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	250 °C	482.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión (DSC)	260 °C	500.0 °F	ISO 3146

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.15 %	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	280 to 305 °C	536.0 - 581.0 °F	-
Temperatura del molde	80.0 to 90.0 °C	176.0 - 194.0 °F	-
Presión de inyección	3.50 to 12.5 MPa	507.63 - 1812.98 psi	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección:	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
Contacto:	Mr. Zhao Yong
Email:	sales@su-jiao.com
Sitio web:	www.polymersdata.com
Móvil:	+86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.