# Ultramid® B3EG6

| | | | |
|---|---|---|---|
| **تولیدکننده** | BASF Leuna GmbH | **دسته بندی** | Nylon 6 |
| **فیلر** | ۳۰٪ الیاف شیشه | **وضعیت** | موجود - آماده صادرات |

## توضیحات محصول

Ultramid B3EG6 یک گرید PA6 قالب گیری تزریقی تقویت شده با 30٪ الیاف شیشه است.
کاربردها کاربردهای معمولی شامل مقالات صنعتی و قطعات عایق الکتریکی است.

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **UL Yellow Card** | E36632-531648<br>E41871-233687 | -<br>- | -<br>- |
| **فیلر / تقویت‌کننده** | الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن | - | - |
| **ویژگی‌ها** | مقاوم در برابر روغن | - | - |
| **کاربردها** | عایق الکترونیکی<br>کاربردهای صنعتی | -<br>- | -<br>- |
| **رتبه‌بندی‌های استاندارد** | EC 1907/2006 (REACH) | - | - |
| **انطباق با RoHS** | مطابق با RoHS | - | - |
| **اشکال** | پلت‌ها | - | - |

## اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **روش فرآیند** | قالب‌گیری تزریقی | - | - |
| **داده‌های چند نقطه‌ای** | مدول خزش در برابر زمان (ISO 11403-1)<br>تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1)<br>تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1)<br>مدول سکنت در برابر کرنش (ISO 11403-1)<br>مدول برش در مقابل دما (ISO 11403-1)<br>ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2) | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- |

## فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **وزن مخصوص** | 1.36 g/cm³ | - | ASTM D792, ISO 1183 |
| **نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)** | 50.0 cm³/10min | - | ISO 1133 |
| **جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)** | 0.30 % | - | - |
| **جذب آب** | | - | - |
| | 6.6 % | - | ASTM D570 |
| | 6.6 % | - | ISO 62 |
| | 2.1 % | - | ASTM D570 |
| | 2.1 % | - | ISO 62 |

## مکانیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **مدول کششی** | 9500 MPa | 1377861.0 psi | ISO 527-2 |
| **استحکام کششی** | | - | - |
| | 172 MPa | 24946.54 psi | ASTM D638 |
| | 185 MPa | 26832.03 psi | ISO 527-2 |

## مکانیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **ازدیاد طول کششی** | | - | - |
| | % 3.2 | - | ASTM D638 |
| | % 3.5 | - | ISO 527-2 |
| **مدول خمشی** | | - | - |
| | MPa 8280 | psi 1200914.64 | ASTM D790 |
| | MPa 8600 | psi 1247326.8 | ISO 178 |
| **تنش خمشی** | MPa 270 | psi 39160.26 | ISO 178 |
| **استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار** | | - | ISO 179 |
| | kJ/m² 11 | ft·lb/in² 5.23 | - |
| | kJ/m² 15 | ft·lb/in² 7.14 | - |
| **استحکام ضربه Charpy بدون شکاف** | | - | ISO 179 |
| | kJ/m² 80 | ft·lb/in² 38.06 | - |
| | kJ/m² 95 | ft·lb/in² 45.2 | - |
| **مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار** | | - | - |
| | J/m 96 | ft·lb/in 1.8 | ASTM D256 |
| | J/m 110 | ft·lb/in 2.06 | ASTM D256 |
| | kJ/m² 15 | ft·lb/in² 7.14 | ISO 180 |

## حرارتی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **دمای تغییر شکل تحت بار** | | - | - |
| | C° 220 | F° 428.0 | ASTM D648, ISO 75-2/B |
| | C° 210 | F° 410.0 | ASTM D648, ISO 75-2/A |
| **دمای ذوب پیک** | C° 220 | F° 428.0 | ASTM D3418, ISO 3146 |
| **CLTE** | | - | - |
| | 2.0E-5 cm/cm/°C | - | ASTM E831 |
| | 2.3E-5 cm/cm/°C | - | - |
| | 6.5E-5 cm/cm/°C | - | - |
| **RTI Elec** | | - | UL 746 |
| | C° 120 | F° 248.0 | - |

## حرارتی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| | C° 120<br>C° 120 | F° 248.0<br>F° 248.0 | -<br>- |
| **RTI Imp** | <br>C° 95.0<br>C° 95.0 | -<br>F° 203.0<br>F° 203.0 | UL 746<br>-<br>- |
| **RTI Str** | <br>C° 130<br>C° 130 | -<br>F° 266.0<br>F° 266.0 | UL 746<br>-<br>- |

## الکتریکی و اشتعال‌پذیری

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **مقاومت ویژه حجمی** | <br>1.0E+13 ohms·cm<br><br>1.0E+13 ohms·cm | -<br>-<br>- | -<br>ASTM D257<br>IEC 60093 |
| **ثابت دی‌الکتریک** | 3.80 | - | IEC 60250 |
| **ضریب تلفات (Dissipation Factor)** | <br>0.023<br>0.023 | -<br>-<br>- | IEC 60250<br>-<br>- |
| **درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)** | <br>HB<br>HB | -<br>-<br>- | UL 94<br>-<br>- |

## اطلاعات فرآیند

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **دمای خشک کردن** | C° 83.0 | F° 181.4 | - |
| **زمان خشک کردن** | to 4.0 hr 2.0 | - | - |
| **حداکثر رطوبت پیشنهادی** | % 0.15 | - | - |

## اطلاعات فرآیند

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **دمای فرآیند (ذوب)** | 270 to 295 °C | 518.0 - 563.0 F° | - |
| **دمای قالب** | 80.0 to 95.0 °C | 176.0 - 203.0 F° | - |
| **فشار تزریق** | 3.50 to 12.5 MPa | 507.63 - 1812.98 psi | - |
| **نرخ تزریق** | سریع | - | - |


**شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای**

**Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

**آدرس:** Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

**مسئول تماس:** آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

**ایمیل:** sales@su-jiao.com

**وب‌سایت:** www.polymersdata.com

**همراه:** +86-134-2475-5533



این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.