Ultramid® B3G10 SI

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 6
فیلر	۵۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

درجه قالب گیری تزریقی تقویت شده با الیاف شیشه، با کیفیت سطح عالی، به ویژه برای تولید قطعات قابل مشاهده با سفتی بسیار بالا مناسب است. کیفیت سطح مطلوب به طور کلی در سرعت تزریق بسیار بالا به دست می آید.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 50% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	ظاهر عالی سختی، بالا مقاومت در برابر روغن	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.57 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	12.0 cm³/10min	-	ISO 1133
عدد ویسکوزیته	135 cm³/g	-	ISO 307

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	16500 MPa	2393127.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	235 MPa	34083.93 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	13500 MPa	1958013.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	340 MPa	49312.92 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179/1eA
	16 kJ/m²	7.61 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
	20 kJ/m²	9.52 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179/1eU
	85 kJ/m²	40.44 ft·lb/in²	ISO 179/1eU
	95 kJ/m²	45.2 ft·lb/in²	ISO 179/1eU

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	215 C°	419.0 F°	ISO 75-2/B
	200 C°	392.0 F°	ISO 75-2/A

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
اختصار پلیمر	PA6-GF50	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	mm/sec	-	-
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.15	-	-
دمای هاپر (قیف)	C° 80.0	F° 176.0	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 270	F° 518.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 280	F° 536.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C° 290	F° 554.0	-
دمای نازل	C° 290	F° 554.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نامشخص		-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

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.