Ultramid® B3WG6 GPX BK23238

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

توضیحات محصول

گرید قالب گیری تزریقی تقویت شده با الیاف شیشه.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	مقاوم در برابر روغن	-	-
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.36 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	25.0 cm³/10min	-	ISO 1133

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	10200 MPa	1479387.6 psi	ISO 527-2
تنش کششی	200 MPa	29007.6 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.9 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	8640 MPa	1253128.32 psi	ISO 178
تنش خمشی	298 MPa	43221.32 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	17 kJ/m²	8.09 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	98 kJ/m²	46.63 ft·lb/in²	ISO 179/1eU

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	208 C°	406.4 F°	ISO 75-2/A

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
اختصار پلیمر	PA6-GF30	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای فرآیند (ذوب)	270 °C to 290	518.0 - 554.0 °F	-
دمای قالب	80.0 °C to 90.0	176.0 - 194.0 °F	-

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.