Ultramid® B3WGM24 BK30564

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

توضیحات محصول

Ultramid B3WGM24 BK30564 یک گرید PA6 قالب گیری تزریقی تثبیت شده در برابر حرارت و تقویت شده با 30% شیشه/مواد معدنی برای استحکام بالا و پایداری ابعادی بالا است. کاربردها کاربردهای معمولی شامل روکش های موتور خودرو، محفظه ها و دستگیره های درب خودرو می باشد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	شیشه\معدنی، 30% پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب پایداری حرارتی سختی بالا مقاوم در برابر روغن	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی زیر کاپوت خودرو محفظه‌ها	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.37 g/cm³	-	ISO 1183
جذب آب		-	ISO 62
	% 7.2	-	-
	% 2.3	-	-
سختی فرورفتگی ساچمه	205 MPa	29732.79 psi	ISO 2039-1

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	9300 MPa	1348853.4 psi	ISO 527-2
تنش کششی	120 MPa	17404.56 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.0	-	ISO 527-2
مدول خمشی	8400 MPa	1218319.2 psi	ISO 178
تنش خمشی	180 MPa	26106.84 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179
	5.0 kJ/m²	2.38 ft·lb/in²	-
	7.0 kJ/m²	3.33 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179
	50 kJ/m²	23.79 ft·lb/in²	-
	52 kJ/m²	24.74 ft·lb/in²	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار	5.5 kJ/m²	2.62 ft·lb/in²	ISO 180

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	215 C° 195 C°	- 419.0 F° 383.0 F°	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	220 C°	428.0 F°	ISO 3146
CLTE	3.6E-5 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
ثابت دی‌الکتریک	3.90	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.020	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	400 V	-	IEC 60112

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	83.0 C°	181.4 F°	-
زمان خشک کردن	2.0 hr to 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.15 %	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	270 °C to 295	518.0 - 563.0 F°	-
دمای قالب	80.0 °C to 95.0	176.0 - 203.0 F°	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فشار تزریق	3.50 to 12.5 MPa	507.63 - 1812.98 psi	-
نرخ تزریق	سریع	-	-

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.