Ultramid® B3WGM24 HP

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 6
فیلر	۱۰٪ الیاف شیشه؛ ۲۰٪ مواد معدنی	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

گرید قالب گیری تزریقی تقویت شده با الیاف شیشه و مواد معدنی با قابلیت جریان فوق العاده برای مقالات صنعتی با استحکام متوسط تا بالا، که به عنوان مثال برای روکش های موتور خودرو، محفظه ها و غیره استفاده می شود.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 10% پرکننده به وزن پرکننده معدنی، 20% پرکننده به وزن	- -	- -
ویژگی‌ها	سیالیت خوب مقاومت در برابر روغن	- -	- -
کاربردها	اجزای صنعتی کاربرد در زمینه خودرو پوسته	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.37 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	90.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	0.59 %	-	ISO 294-4
	0.41 %	-	ISO 294-4
جذب آب		-	ISO 62
	%	-	ISO 62
	%	-	ISO 62
عدد ویسکوزیته	123 cm³/g	-	ISO 307

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	8500 MPa	1232823.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی		-	-
	-- MPa	-	ISO 527-2/50
	115 MPa	16679.37 psi	ISO 527-2
کرنش کششی		-	-
	-- %	-	ISO 527-2/50
	2.7 %	-	ISO 527-2

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179/1eA
	kJ/m² 5.5	ft·lb/in² 2.62	ISO 179/1eA
	kJ/m² 8.0	ft·lb/in² 3.81	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179/1eU
	kJ/m² 40	ft·lb/in² 19.03	ISO 179/1eU
	kJ/m² 45	ft·lb/in² 21.41	ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	kJ/m² 8.0	ft·lb/in² 3.81	ISO 180/A

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 215	F° 419.0	ISO 75-2/B
	C° 190	F° 374.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 220	F° 428.0	ISO 11357-3
ضریب انبساط حرارتی خطی		-	ISO 11359-2
	cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
گرمای ویژه	J/kg/°C 1300	-	-
حداکثر دمای عملیاتی	C° 180	F° 356.0	-

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
اختصار پلیمر	PA6-(GF10+M20)	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	mm/sec	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	80.0 C°	176.0 F°	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.15 %	-	-
دمای هاپر (قیف)	80.0 C°	176.0 F°	-
دمای بخش عقب سیلندر	260 C°	500.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	270 C°	518.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	280 C°	536.0 F°	-
دمای نازل	280 C°	536.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نامشخص		-	-

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+10 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی	3.90	-	IEC 60250
ضریب تلفات	0.020	-	IEC 60250

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.