Ultramid® B3ZG3 BK30564

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 6
فیلر	۱۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Ultramid B3ZG3 BK30564 یک گرید PA6 قالب گیری تزریقی اصلاح شده با ضربه، رنگدانه دار مشکی و تقویت شده با 15٪ الیاف شیشه است. کاربردها کاربردهای معمول شامل مجراهای کابل خودرو است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E36632-531664 E41871-233706	- -	- -
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 15% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تغییر دهنده ضربه‌ای	-	-
ویژگی‌ها	تغییر یافته ضربه‌ای مقاوم در برابر روغن	- -	- -
کاربردها	کاربردهای خودرویی لوله	- -	- -
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	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	مدول خزش در برابر زمان (ISO 11403-1) تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) مدول سکنت در برابر کرنش (ISO 11403-1) مدول برش در مقابل دما (ISO 11403-1) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	- - - - - -	- - - - - -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.22 g/cm³	-	ISO 1183
جذب آب		-	ISO 62
	% 7.5	-	-
	% 2.4	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	5300 MPa	768701.4 psi	ISO 527-2
تنش کششی	100 MPa	14503.8 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.8	-	ISO 527-2

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول خمشی	4500 MPa	652671.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	150 MPa	21755.7 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	4.0 kJ/m² 12 kJ/m²	- 1.9 ft·lb/in² 5.71 ft·lb/in²	ISO 179 - -
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار	4.0 kJ/m² 12 kJ/m²	- 1.9 ft·lb/in² 5.71 ft·lb/in²	ISO 180 - -

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	190 C°	374.0 F°	ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	220 C°	428.0 F°	ISO 3146

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	80.0 C°	176.0 F°	-
زمان خشک کردن	2.0 hr to 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.080 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	245 °C to 275	473.0 - 527.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	260 °C to 285	500.0 - 545.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	270 °C to 295	518.0 - 563.0 F°	-
دمای نازل	270 °C to 295	518.0 - 563.0 F°	-
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.