Ultramid® BG40GM45 HS BK-130

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 6
فیلر	۴۵٪ شیشه/معدنی	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

An Ultramid® BG40GM45 HS BK-130 یک ترکیب قالب گیری تزریقی پلی آمید 6 تقویت شده با 45٪ شیشه و مواد معدنی ترکیبی، رنگدانه دار سیاه و تثبیت شده در برابر حرارت است. این ماده دارای تعادل خواص مهندسی در ترکیب با پایداری ابعادی عالی، تاب برداشتن کم و مقاومت در برابر تشکیل فرورفتگی است. Ultramid® BG40GM45 HS BK-130 به طور ایده آل برای کاربردهایی مانند روتورها، چرخ ها، رینگ ها، پوشش تسمه تایم، فن های خنک کننده خودرو، پوشش ها، دستگیره های داخلی و خارجی درب مناسب است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	پودر شیشه و معدنی، ۴۵% پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب وارپینگ پایین مقاومت در برابر روغن پایداری حرارتی	- - - -	- - - -
کاربردها	چرخ‌ها کاربرد در زمینه خودرو	- -	- -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	قطعات داخلی خودرو قطعات خارجی خودرو	- -	- -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.51 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	-

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	10500 MPa	1522899.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.0 %	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	6.0 kJ/m²	2.85 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	48 kJ/m²	22.84 ft·lb/in²	ISO 179/1eU

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 215 C° 200	- F° 419.0 F° 392.0	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 220	F° 428.0	ISO 11357-3

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
اختصار پلیمر	PA6-(MID+GF)45	-	-

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.