Ultramid® TG3S

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

توضیحات محصول

Ultramid TG3S یک ترکیب قالب‌گیری تزریقی PA6 با 15% تقویت‌شده با شیشه، تثبیت‌شده در برابر حرارت و اصلاح‌شده با ضربه است که برای کاربردهایی که به چقرمگی بهبود یافته در ترکیب با تعادل استحکام، سفتی، قالب‌گیری عالی و زیبایی‌شناسی سطح نیاز دارند، توسعه یافته است.
کاربردها به طور کلی برای کاربردهایی مانند سخت‌افزار پنجره، چرخ‌های ویلچر، چرخ‌های دوچرخه، محفظه‌های ابزار برقی، بست‌های شلنگ، گیره‌ها و بست‌ها توصیه می‌شود.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E36632-231204	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 15% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی تغییر دهنده ضربه‌ای	- -	- -
ویژگی‌ها	قابلیت قالب‌گیری خوب سختی خوب مقاومت خوب سختی خوب پایداری حرارتی	- - - - -	- - - - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	تغییر یافته ضربه‌ای ظاهر سطح دلپذیر	- -	- -
کاربردها	اتصالات محفظه‌ها ابزارهای برق/دیگر چرخ‌ها	- - - -	- - - -
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	1.21 g/cm³	-	ISO 1183

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تنش کششی	90.0 MPa	13053.42 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.5 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	4390 MPa	636716.82 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	13 kJ/m²	6.19 ft·lb/in²	ISO 179
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار		-	ISO 180
	5.4 kJ/m²	2.57 ft·lb/in²	-
	17 kJ/m²	8.09 ft·lb/in²	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 180	F° 356.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	C° 220	F° 428.0	ISO 3146
RTI Elec		-	UL 746
	C° 65.0	F° 149.0	-
	C° 65.0	F° 149.0	-
	C° 65.0	F° 149.0	-
RTI Imp		-	UL 746
	C° 65.0	F° 149.0	-
	C° 65.0	F° 149.0	-
	C° 65.0	F° 149.0	-
RTI Str		-	UL 746
	C° 65.0	F° 149.0	-
	C° 65.0	F° 149.0	-
	C° 65.0	F° 149.0	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	HB	-	-
	HB	-	-
	HB	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-
زمان خشک کردن	to 4.0 hr 2.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.080	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 275 °C 245	F° 527.0 - 473.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
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	-
فشار تزریق	3.50 MPa to 12.5	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.