Ultramid® 66 H2 G/35-V0KB1 BK3324

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۳۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Ultramid 66 H2 G/35-V0KB1 BK3324 یک PA66 قالب‌گیری تزریقی مشکی رنگدانه‌دار، تثبیت شده در برابر حرارت و تقویت شده با 35٪ شیشه است. این یک V-0 خود خاموش شونده، با فسفر است. قابلیت جریان و خواص مکانیکی خوبی دارد. استحکام بالا و خواص الکتریکی عالی را ارائه می‌دهد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E36632-100503824	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 35% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	خواص الکتریکی خوب جریان خوب پایداری حرارتی	- - -	- - - - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	سختی بالا خود خاموش شونده	- -	
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.45 g/cm³	-	ISO 1183

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	11500 MPa	1667937.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	180 MPa	26106.84 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.5 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	10500 MPa	1522899.0 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179
	9.8 kJ/m²	4.66 ft·lb/in²	-
	12 kJ/m²	5.71 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار		-	ISO 180
	9.4 kJ/m²	4.47 ft·lb/in²	-
	11 kJ/m²	5.23 ft·lb/in²	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 237	F° 458.6	ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	C° 260	F° 500.0	ISO 3146
RTI Elec		-	UL 746
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
RTI Imp		-	UL 746
	C° 115	F° 239.0	-
	C° 115	F° 239.0	-
	C° 115	F° 239.0	-
RTI Str		-	UL 746
	C° 150	F° 302.0	-
	C° 150	F° 302.0	-
	C° 150	F° 302.0	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	HB	-	-
	V-0	-	-
	V-0	-	-

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	% 0.050	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 300 °C 285	F° 572.0 - 545.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	80.0 to 90.0 °C	176.0 - 194.0 °F	-
فشار تزریق	3.50 to 12.5 MPa	507.63 - 1812.98 psi	-
نرخ تزریق	سریع	-	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

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.