Ultramid® A3EG10

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۵۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

یک گرید قالب گیری تزریقی تقویت شده با الیاف شیشه برای قطعات صنعتی که نیاز به استحکام بالا دارند و عایق الکتریکی ایجاد می کنند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E36632-531617 E41871-233727	- -	- -
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 50% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	سختی، بالا مقاومت در برابر روغن	- -	- -
کاربردها	عایق الکترونیکی اجزای صنعتی	- -	- -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
اشکال	ذره	-	-
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	1.56 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	8.00 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	0.82 %	-	ISO 294-4
	0.33 %	-	ISO 294-4
جذب آب		-	ISO 62
	%	-	ISO 62
	%	-	ISO 62
عدد ویسکوزیته	130 cm³/g	-	ISO 307
جمع‌شدگی قالب	0.45 %	-	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شاخص دما	C° 135 C° 165	- F° 275.0 F° 329.0	IEC 60216 IEC 60216 IEC 60216
حداکثر دمای عملیاتی	C° 240	F° 464.0	-
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 250 C° 250	- F° 482.0 F° 482.0	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 260	F° 500.0	ISO 11357-3
ضریب انبساط حرارتی خطی	cm/cm/°C cm/cm/°C	- - -	ISO 11359-2 ISO 11359-2 ISO 11359-2
گرمای ویژه	J/kg/°C 1300	-	-
رسانندگی گرمایی	W/m/K 0.37	-	DIN 52612

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مواد خودرویی (بیشتر از ۱.۰۰ میلی‌متر)	قبول شده	-	FMVSS 302
اختصار پلیمر	PA66-GF50	-	-

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	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش عقب سیلندر	300 C°	572.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	300 C°	572.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	300 C°	572.0 F°	-
دمای نازل	300 C°	572.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نامشخص		-	-

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	16800 MPa	2436638.4 psi	ISO 527-2
تنش کششی	240 MPa	34809.12 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	2.5 %	-	ISO 527-2
مدول خزش کششی	-- MPa	-	ISO 899-1
مدول خمشی	15000 MPa	2175570.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	360 MPa	52213.68 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	13 kJ/m² 18 kJ/m²	- 6.19 ft·lb/in² 8.56 ft·lb/in²	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	90 kJ/m² 95 kJ/m²	- 42.82 ft·lb/in² 45.2 ft·lb/in²	ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	13 kJ/m²	6.19 ft·lb/in²	ISO 180/A

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
مقاومت ویژه سطحی	-- ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی	3.80	-	IEC 60250
ضریب تلفات	0.015	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	550 V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94

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.