Ultramid® A3HG2

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۱۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Ultramid A3HG2 یک گرید PA66 قالب گیری تزریقی تقویت شده با 10٪ الیاف شیشه است.
کاربردها کاربردهای معمولی شامل اجزای ماشین و محفظه هایی با سفتی متوسط و همچنین قطعات عایق الکتریکی است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 10% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	سختی خوب مقاوم در برابر روغن	- -	- -
کاربردها	قطعات الکتریکی محفظه‌ها قطعات ماشین/مکانیکی	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.20 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	80.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.80 %	-	-
جذب آب		-	-
	7.0 %	-	ASTM D570
	7.0 %	-	ISO 62
	2.1 %	-	ASTM D570
	2.1 %	-	ISO 62

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	4600 MPa	667174.8 psi	ISO 527-2
استحکام کششی		-	-
	100 MPa	14503.8 psi	ASTM D638
	100 MPa	14503.8 psi	ISO 527-2
ازدیاد طول کششی		-	-
	3.0 %	-	ASTM D638
	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	4480 MPa	649770.24 psi	ASTM D790, ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	7.0 kJ/m²	3.33 ft·lb/in²	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	30 kJ/m²	14.27 ft·lb/in²	ISO 179

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	53 J/m 5.5 kJ/m²	- 0.9927 ft·lb/in 2.62 ft·lb/in²	- ASTM D256 ISO 180

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	210 C°	410.0 F°	ASTM D648, ISO 75-2/A
دمای ذوب پیک	260 C°	500.0 F°	ASTM D3418, ISO 3146
CLTE			
	-	-	-
	3.3E-5 cm/cm/°C	-	-
	7.5E-5 cm/cm/°C	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی			
	-	-	-
	1.0E+13 ohms·cm	-	ASTM D257
	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
ثابت دی‌الکتریک	3.50	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.014	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	550 V	-	IEC 60112

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	80.0 C°	176.0 F°	-
زمان خشک کردن	2.0 to 4.0 hr	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.15 %	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	280 to 305 °C	536.0 - 581.0 F°	-
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.