Ultramid® A3U40G5

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۲۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

گرید قالب‌گیری تزریقی تقویت‌شده با الیاف شیشه و مقاوم در برابر شعله بدون هالوژن؛ قابلیت رنگ‌پذیری روشن؛ خواص مکانیکی و الکتریکی برجسته. به طور خاص برای الزامات سیم داغ IEC 60335 بهینه شده است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 25% پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	مقاومت در برابر شعله	-	-
ویژگی‌ها	عملکرد الکتریکی خوب مقاومت در برابر روغن بدون هالوژن مقاومت در برابر شعله	- - - -	- - - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
اشکال	ذره	-	-

اطلاعات عمومی

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

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.42 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	30.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	1.1 %	-	ISO 294-4
	0.40 %	-	ISO 294-4
جذب آب		-	ISO 62
	%	-	ISO 62
	%	-	ISO 62
عدد ویسکوزیته	140 cm³/g	-	ISO 307
جمع‌شدگی قالب	%	-	-

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سمیت دود	0.410	-	NF X70-100
چگالی دود	100	-	ISO 5659-2
مقاومت ویژه سطحی	-- ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
گذردهی نسبی	3.80	-	IEC 60250

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ضریب تلفات	0.017	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	-- V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری		-	UL 94
	V-0	-	UL 94
	V-0	-	UL 94
	5VA	-	UL 94
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ (GWFI)	C° 960	F° 1760.0	IEC 60695-2-12
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)	C° 775	F° 1427.0	IEC 60695-2-13
شاخص اکسیژن	% 35	-	ISO 4589-2

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
اختصار پلیمر	PA66-GF25 FR	-	-

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° 290	F° 554.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	C° 290	F° 554.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش جلوی سیلندر	C° 290	F° 554.0	-
دمای نازل	C° 290	F° 554.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نامشخص		-	-

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 10000	psi 1450380.0	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 140	psi 20305.32	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.8	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 9800	psi 1421372.4	ISO 178
تنش خمشی	MPa 220	psi 31908.36	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m² 6.0 kJ/m² 7.0	- ft·lb/in² 2.85 ft·lb/in² 3.33	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m² 45 kJ/m² 60	- ft·lb/in² 21.41 ft·lb/in² 28.55	ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 260 C° 245	- F° 500.0 F° 473.0	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 260	F° 500.0	ISO 11357-3

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.