Ultramid® A3W

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

یک گرید قالب‌گیری تزریقی مقاوم در برابر پیری حرارتی و با جریان آسان برای پردازش سریع. موارد استفاده شامل قطعات با تنش بالا مانند یاتاقان‌ها، قفسه‌های یاتاقان، چرخ‌دنده‌ها، قالب‌های سیم‌پیچ و اتصالات کابل است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E41871-233740 E36632-531628	- -	- -
ویژگی‌ها	چرخه قالب‌گیری سریع سیالیت خوب مقاومت خوب در برابر پیری حرارتی مقاومت در برابر روغن	- - - -	- - - -
کاربردها	چرخ‌ها چرخ دنده اتصال‌دهنده بلبرینگ	- - - -	- - - -
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	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.13 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	-
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	100 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	1.7 %	-	ISO 294-4
	1.4 %	-	ISO 294-4
جذب آب		-	ISO 62
	%	-	ISO 62
	%	-	ISO 62
عدد ویسکوزیته	150 cm³/g	-	ISO 307
جمع‌شدگی قالب	0.85 %	-	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شاخص دما		-	IEC 60216
	121 C°	249.8 F°	IEC 60216
	147 C°	296.6 F°	IEC 60216
حداکثر دمای عملیاتی	200 C°	392.0 F°	-
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	220 C°	428.0 F°	ISO 75-2/B
	75.0 C°	167.0 F°	ISO 75-2/A
دمای ذوب	260 C°	500.0 F°	ISO 11357-3

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
CLTE	cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
گرمای ویژه	1700 J/kg/°C	-	-
رسانندگی گرمایی	0.33 W/m/K	-	DIN 52612

سایر

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

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	mm/sec	-	-
دمای خشک کردن	80.0 C°	176.0 F°	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.15 %	-	-
دمای هاپر (قیف)	80.0 C°	176.0 F°	-
دمای بخش عقب سیلندر	290 C°	554.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	290 C°	554.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	290 C°	554.0 F°	-
دمای نازل	290 C°	554.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نامشخص		-	-

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	3000 MPa	435114.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	85.0 MPa	12328.23 psi	ISO 527-2/50
کرنش کششی	4.4 %	-	ISO 527-2/50
کرنش کششی نامی در شکست	25 %	-	ISO 527-2/50
مدول خزش کششی	-- MPa	-	ISO 899-1
مدول خمشی	2900 MPa	420610.2 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	5.0 kJ/m² 6.0 kJ/m²	- 2.38 ft·lb/in² 2.85 ft·lb/in²	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	بدون شکست	-	ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	6.0 kJ/m² 5.5 kJ/m²	- 2.85 ft·lb/in² -	ISO 180/A ISO 180/A 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	3.20	-	IEC 60250
ضریب تلفات	0.025	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	500 V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	V-2	-	UL 94

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.