Ultramid® A3X2G7

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

توضیحات محصول

Ultramid A3X2G7 یک گرید PA66 قالب‌گیری تزریقی تقویت‌شده با 35% الیاف شیشه با بهبود مقاومت در برابر شعله و پایداری طولانی‌مدت افزایش یافته است. مقاوم در برابر شعله بر پایه فسفر قرمز؛ سفتی و استحکام بسیار بالا؛ خواص مکانیکی و الکتریکی برجسته.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E41871-100718398 E41871-233751	- -	- -
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 35% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	ماده مقاوم در برابر شعله	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله خواص الکتریکی خوب پایداری خوب سختی بالا استحکام بالا مقاوم در برابر روغن	- - - - - -	- - - - - -

-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	
انطباق با RoHS	مطابق با RoHS	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.45 g/cm³	-	ISO 1183
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	25.0 cm³/10min	-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	1.1 %	-	-
	0.34 %	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	11000 MPa	1595418.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	160 MPa	23206.08 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	9200 MPa	1334349.6 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179
	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	-
	14 kJ/m²	6.66 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179
	65 kJ/m²	30.93 ft·lb/in²	-
	70 kJ/m²	33.31 ft·lb/in²	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
CLTE		-	-
	1.7E-5 cm/cm/°C	-	-
	6.5E-5 cm/cm/°C	-	-
RTI Elec		-	UL 746
	C° 110	F° 230.0	-
	C° 115	F° 239.0	-
	C° 115	F° 239.0	-
	C° 115	F° 239.0	-
RTI Imp		-	UL 746
	C° 115	F° 239.0	-
	C° 115	F° 239.0	-
	C° 115	F° 239.0	-
	C° 115	F° 239.0	-
RTI Str		-	UL 746
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

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

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای فرآیند (ذوب)	285 °C to 300	545.0 - 572.0 °F	-
دمای قالب	80.0 °C to 90.0	176.0 - 194.0 °F	-
فشار تزریق	3.50 MPa to 12.5	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.