Ultramid® A3XZG5

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

توضیحات محصول

Ultramid A3XZG5 یک گرید PA66 قالب‌گیری تزریقی اصلاح‌شده با ضربه و تقویت‌شده با 25% الیاف شیشه با بهبود مقاومت در برابر شعله است. کاربردها کاربردهای معمولی شامل قطعات با سفتی بالا، پایداری ابعادی و استحکام ضربه افزایش یافته مانند سوئیچ‌های الکتریکی است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E41871-100744172 E41871-233756	- -	- -
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 25% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تغییر دهنده ضربه‌ای	-	-
ویژگی‌ها	ماده مقاوم در برابر شعله پایداری ابعادی خوب مقاومت خوب در برابر ضربه سختی بالا تغییر یافته ضربه‌ای مقاوم در برابر روغن	- - - - - -	- - - - - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
کاربردها	قطعات الکتریکی کلیدها	- -	- -
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	1.32 g/cm³	-	ISO 1183
جذب آب		- - -	ISO 62 - -
	% 5.0 % 1.2		

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	6500 MPa	942747.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	105 MPa	15228.99 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	6.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	5500 MPa	797709.0 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	25 kJ/m²	11.89 ft·lb/in²	ISO 179
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	90 kJ/m²	42.82 ft·lb/in²	ISO 179

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 250	F° 482.0	ISO 75-2/B
	C° 240	F° 464.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	C° 260	F° 500.0	ISO 3146
RTI Elec		-	UL 746
	C° 120	F° 248.0	-
	C° 120	F° 248.0	-
	C° 120	F° 248.0	-
RTI Imp		-	UL 746
	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	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ثابت دی‌الکتریک	3.80	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.020	-	IEC 60250
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	HB	-	-
	V-0	-	-
	V-0 5VA	-	-

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	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.050	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	285 °C to 300	545.0 - 572.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	285 °C to 300	545.0 - 572.0 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	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.