Ultramid® T KR 4355 G7

تولیدکننده	BASF Leuna GmbH	**دسته بندی**	Nylon 6/6T
فیلر	۳۵٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

پلی آمید نیمه آروماتیک تقویت شده با الیاف شیشه برای قالب گیری تزریقی. چقرمگی، سفتی و استحکام بالا، جذب آب کم، نقطه ذوب بالا (295 درجه سانتیگراد).

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E41871-233768	-	-
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 35% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	عطر	-	-
	سختی، بالا	-	-
	استحکام بالا	-	-
	کوپلیمر	-	-
	سختی خوب	-	-
	جذب آب پایین یا هیچ	-	
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	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	مدول خزش در برابر زمان (ISO 11403-1) تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1) مدول سکنت در برابر کرنش (ISO 11403-1) مدول برش در مقابل دما (ISO 11403-1) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ISO 11403-2)	- - - - - -	- - - - - -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.43 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	-
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	1.0 %	-	ISO 294-4
	0.30 %	-	ISO 294-4
جذب آب		-	ISO 62
	%	-	ISO 62
	%	-	ISO 62
عدد ویسکوزیته	130 cm³/g	-	ISO 307
جمع‌شدگی قالب	0.35 %	-	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شاخص دما	C° 135 C° 160	- F° 275.0 F° 320.0	IEC 60216 IEC 60216 IEC 60216
حداکثر دمای عملیاتی	C° 270	F° 518.0	-
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 245	F° 473.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 295	F° 563.0	ISO 11357-3
ضریب انبساط حرارتی خطی	1.5E-5 cm/cm/°C cm/cm/°C	- - -	ISO 11359-2 ISO 11359-2 ISO 11359-2
گرمای ویژه	J/kg/°C 1300	-	-
رسانندگی گرمایی	W/m/K 0.28	-	DIN 52612

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مواد خودرویی (بیشتر از ۱.۰۰ میلی‌متر)	قبول شده	-	FMVSS 302
اختصار پلیمر	PA6T/6-GF35	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
سرعت مارپیچ	mm/sec	-	-
دمای خشک کردن	C° 110	F° 230.0	-
زمان خشک کردن	hr 8.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.15	-	-
دمای هاپر (قیف)	C° 80.0	F° 176.0	-
دمای بخش عقب سیلندر	C° 300	F° 572.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش میانی سیلندر	310 C°	590.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	320 C°	608.0 F°	-
دمای نازل	320 C°	608.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نامشخص		-	-

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	12000 MPa	1740456.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	210 MPa	30457.98 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خزش کششی	-- MPa	-	ISO 899-1
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	15 kJ/m²	7.14 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	100 kJ/m²	47.58 ft·lb/in²	ISO 179/1eU

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
استحکام دی‌الکتریک	33 kV/mm	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	4.20	-	IEC 60250
ضریب تلفات	0.020	-	IEC 60250

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	600 V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94

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.