

# PA66 A3WG5德国巴斯夫

|      |                               |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | PA66 A3WG5德国巴斯夫               |
| 公司名称 | 苏州普纳德塑化有限公司                   |
| 价格   | 2.00/KG                       |
| 规格参数 | 品牌:德国巴斯夫<br>型号:A3WG5<br>产地:德国 |
| 公司地址 | 昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城F区11室       |
| 联系电话 | 15962612324                   |

## 产品详情

PA66的优点：1.优良的力学性能。尼龙的机械强度高，韧性好。2.自润性、耐摩擦性好。尼龙具有很好酌自润性，摩擦系数小，从而，作为传动部件其使用寿命长。3.优良的耐热性。如尼龙46等高结晶性尼龙的热变形温度很高，可在150 下长期期使用 PA66经过玻璃纤维增强以后，其热变形温度达到250 以上。4.优异的电绝缘性能。尼龙的体积电阻很高，耐击穿电压高，是优良的电气、电器绝缘材料5.优良的耐气候性。6.吸水性。尼龙吸水性大，饱和水可达到3%以上。在一定程度影响制件的尺寸稳定性

德国巴斯夫耐冲击高耐磨PA66 A3WG3 NC主要用于汽车工业,电气电子工业,交通运输业,机械制造业.制造各种轴承,齿轮,圆齿轮、凸轮、伞齿轮、输油管,储油器,保护罩,支撑架,车轮罩盖,导流板,风扇,空气过滤器外壳,散热器水室,制动管,发动机罩,车门把手.轴承、齿轮、滑轮泵叶轮、叶片、高压密封圈、垫、阀座、衬套、输油管、贮油器、绳索、传动带、砂轮胶粘剂、电池箱、电器线圈、电缆接头各种滚子、滑轮、泵叶轮、风扇叶片、蜗轮、推进器、螺钉、螺母、耐油密封垫片、耐油容器、外壳、软管、电缆护套、剪切机、滑轮套、牛头刨床滑块、电磁分配阀座、冷陈设备、衬垫、轴承保持架、汽车和拖拉机上各种输油管、活塞、绳索、传动皮带，纺织机械工业设备零雾料等等。

PA66干燥处理：1.PA66树脂可能消除预干燥的材料。部分质量由于潜在的更大的变化在材料中的水分水平不一致。2.有助于减少气体包封在刀具腔。风险部分堵塞排气口，导致不良零部件的质量。3.甚至有可能避免的干燥设备的成本，在大多数的Ultramid产品，但可能需要饿死馈线。通风桶，可能会导致较长的周期时间，不能成功地运作满注射行程。4.更容易和更快的重大变化。更长的停留时间在桶中可能导致在拍摄尺寸较小的树脂降解。

## 聚酰胺66

### 25% 玻璃纤维增强材料

#### 产品说明:

Ultramid A3WG5 是一种 聚酰胺66 ( 尼龙66 ) 以 25% 玻璃纤维增强材料填充的产品。它可以通过注射成型进行处理,且可以在北美洲、欧洲或亚太地区中获得。Ultramid A3WG5 应用包括房屋、工程/工业配件和汽车行业。特性包括:

阻燃/额定火焰

符合 REACH 标准

通过 ROHS 认证

高刚度

良好的尺寸稳定性

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 25% 填料按重量

性能特点

尺寸稳定性良好刚性, 高耐热性, 中等耐油性能

用途

设备/机械部件型号

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

形式

颗粒料

加工方法

注射成型

多点数据

Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1) Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Isothermal Stress vs. Strain (ISO

11403-1)Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

物理性能

干燥

调节后的

单位制

测试方法

比重

1.32

--

g/cm

ASTM D792, ISO 1183

溶化体积流率 ( MVR ) (275 ° C/5.0 kg)

50.0

cm/10min

ISO 1133

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.30

%

吸水率

饱和

6.0

--

%

ASTM D570

饱和, 23 ° C

ISO 62

平衡, 50% RH

1.9

ASTM D570

平衡, 23 ° C, 50% RH

ISO 62

机械性能

干燥

拉伸模量 (23 ° C)

8600

6500

MPa

ISO 527-2

抗张强度

断裂, 23 ° C

169

118

MPa

ASTM D638

断裂, 23 ° C

180

120

ISO 527-2

伸长率

断裂, 23 ° C

2.8

5.0

ASTM D638

断裂, 23 ° C

ISO 527-2

弯曲模量

23 ° C

7720

5380

ASTM D790

23 ° C

7600

ISO 178冲击性能

干燥

简支梁缺口冲击强度

ISO 179

-30 ° C

9.0

kJ/m

23 ° C

10

20

简支梁缺口冲击强度

ISO 179

-30 ° C

55

23 ° C

60

90

悬壁梁缺口冲击强度

-40 ° C

69

J/m

ASTM D256

23 ° C

80

9.5

ISO 180

热性能

干燥

热变形温度

0.45 MPa, 未退火

250

° C

ASTM D648, ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

ASTM D648, ISO 75-2/A

熔融峰值温度

260

° C

ASTM D3418, ISO 3146

## 线形膨胀系数

流动

0.000010

cm/cm/ ° C

ASTM E831

流动

0.000030

横向

0.000065

RTI Elec (1.50 mm)

125

UL 746

RTI Imp (1.50 mm)

120

UL 746

RTI Str (1.50 mm)

115

UL 746

## 电气性能

干燥

体积电阻率

1.50 mm

1.0E+13

1.0E+10

ohm · cm

ASTM D257

--

IEC 60093

介电常数 (1 MHz)

3.50

5.50

IEC 60250

耗散因数

IEC 60250

100 Hz

0.014

0.30

1 MHz

漏电起痕指数

450

V

IEC 60112可燃性

干燥

UL 阻燃等级 (1.50 mm)

HB

UL 94

注射

干燥

单位制

干燥温度



80.0

干燥时间

2.0 到 4.0

hr

建议的水分含量

0.12

加工（熔体）温度

280 到 305

模具温度

80.0 到 90.0

注塑温度

3.50 到 12.5

注射速度

快速