

# PA66德国巴斯夫A3H PA66电缆连接器

|      |                                 |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | PA66德国巴斯夫A3H PA66电缆连接器          |
| 公司名称 | 苏州安俊尔塑胶有限公司                     |
| 价格   | .00/个                           |
| 规格参数 | 品牌:德国巴斯夫<br>型号:A3H              |
| 公司地址 | 昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼<br>2室一楼 |
| 联系电话 | 18018829124 18018829124         |

## 产品详情

### Ultramid® A3HPA66巴斯夫(BASF)产品描述

Ultramid A3H是一种高耐热老化注塑PA66牌号，适用于高应力零件，例如轴承保持架、齿轮、线圈架和电缆连接器。

产品特性

耐热老化

成型方式

注塑技术参数

物理性能

值/单位

测试标准

测试条件

密度

1.13 g/cm<sup>3</sup>

ISO 1183

收缩率纵向(Flow)

2.3 %

ISO 294-4

横向(Across Flow)

2.3 %

机械性能

值/单位

测试标准

测试条件

拉伸强度屈服(yld)

57 Mpa

ISO 527

Conditioned,23 屈服(yld)

85 Mpa

Dry,23 断裂(brk)

54 Mpa

Conditioned,23 断裂(brk)

61 Mpa

Dry,23 拉伸延伸率屈服(yld)

22 %

Conditioned,23 屈服(yld)

4.1 %

Dry,23 标称断裂伸长率

100 %

Conditioned,23 标称断裂伸长率

19 %

Dry,23 弯曲强度-

55 Mpa

ISO 178

Conditioned,23 -

120 Mpa

Dry,23 弯曲模量

1500 Mpa

Conditioned,23 弯曲模量

2970 Mpa

Dry,23 拉伸模量

1590 Mpa

Conditioned,23 拉伸模量

3150 Mpa

Dry,23

冲击性能

简支梁缺口(Charpy Notched)-30 (-22 )

3.8 kJ/m<sup>2</sup>

ISO 179

Conditioned-30 (-22 )

4.5 kJ/m<sup>2</sup>

Dry23 (73 )

10.8 kJ/m<sup>2</sup>

Conditioned23 (73 )

4.9 kJ/m<sup>2</sup>

Dry简支梁无缺口(Charpy Unnotched)-30 (-22 )

NB kJ/m<sup>2</sup>

Conditioned-30 (-22 )

NB kJ/m<sup>2</sup>

Dry23 (73 )

NB kJ/m<sup>2</sup>

Conditioned23 (73 )

NB kJ/m<sup>2</sup>

Dry悬臂梁缺口(Izod Notched)-40 (-40 )

4.7 kJ/m<sup>2</sup>

ISO 180

Conditioned-40 (-40 )

4.7 kJ/m<sup>2</sup>

Dry23 (73 )

9.2 kJ/m<sup>2</sup>

Conditioned23 (73 )

5.3 kJ/m<sup>2</sup>

Dry

热学性能

热变形温度(HDT)0.45 Mpa (66 psi) ( 4.6kg/cm<sup>2</sup> )

190 ° C

ISO 75

Dry1.8 Mpa (264 psi) ( 18.6kg/cm<sup>2</sup> )

74 ° C

Dry熔融温度(Tm)

260 ° C

ISO 3146

Dry

描述：聚酰胺树脂，英文名称为polyamide，简称PA。俗称尼龙(Nylon)。透明或不透明乳白色结晶形聚合物，具有可塑性。密度1.15g/cm<sup>3</sup>。熔点252℃。脆化温度-30℃。热分解温度大于350℃。连续耐热80-120℃，平衡吸水率2.5%。能耐酸、碱、大多数无机盐水溶液、卤代烷、烃类、酯类、酮类等腐蚀。PA66广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封圈、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包内层等。注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85℃的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105℃，12小时的真空干燥。熔化温度：260~290℃。对玻璃添加剂的产品为275~280℃。熔化温度应避免高于300℃。模具温度：建议80℃。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件，如果使用低于40℃的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，为了保持塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

德国巴斯夫PA66 A3W纯树脂UL94防火V2高流动PA66

德国巴斯夫PA66 A3K纯树脂,高流动,良好的热稳定性尼龙

德国巴斯夫PA66 C3U无卤防火纯树脂UL94-V0高韧性

德国巴斯夫PA66 A3X2G5 25%玻纤增强无卤红磷阻燃PA66

德国巴斯夫PA66 A3X2G7 35%玻纤增强无卤红磷阻燃PA66

德国巴斯夫PA66 A3EG3 15%玻纤增强高强度

德国巴斯夫PA66 A3EG6 30%玻纤增强尼龙

德国巴斯夫PA66 A3EG7 35%玻纤增强PA66

德国巴斯夫PA66 A3EG10 50%玻纤增强高强度高刚性尺寸稳定