

代理 德国巴斯夫 PA66 Ultramid A3ZG6 耐油性能,30%玻纤 , 注塑级

产品名称	代理 德国巴斯夫 PA66 Ultramid A3ZG6 耐油性能,30%玻纤 , 注塑级
公司名称	深圳市嘉誉鑫科技有限公司
价格	10.00/千克
规格参数	德国巴斯夫:PA66 A3ZG6:耐油性能,30%玻纤 德国:巴斯夫
公司地址	深圳市龙华区大浪街道高峰社区长燊大厦3层
联系电话	1326-5555881 13265555881

产品详情

Ultramid A3ZG6

Polyamide 66

BASF Corporation

30% 玻璃纤维增强材料

规格:25/KG

产地:德国

阻燃等级:HB

熔融指数:15 cm/10min

缺口冲击:17 kJ/m

热变形温度:250 °C

加工方式:注射成型

材料属性:冲击改性 30%玻纤 增强 注塑级

形式:粒子

型号:A3ZG6

品牌:巴斯夫

添加剂

冲击改性剂

特性

尺寸稳定性良好

冲击改性

耐油性能

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

形式

粒子

加工方法

注射成型

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.33--g/cmISO

1183表观密度0.70--g/cm溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)15.0--cm/10minISO 1133吸水率ISO

62 饱和, 23 ° C4.7 到 5.3--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH1.3 到 1.7--%ISO

62粘数 (96% H2SO4)160--cm/gISO 307模具收缩性 -

constrained 10.55--%热性能干燥调节后的单位制测试方法*高使用温度 - short cycle

operation220-- ° C补充信息干燥调节后的测试方法Automotive Materials (> 1.00 mm)Passed--FMVSS

302Polymer AbbreviationPA66-I GF30--注射干燥单位制Screw

Speedmm/sec机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量85006000MPaISO

527-2拉伸应力 (断裂)140100MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)3.56.0%ISO 527-2拉伸蠕变模量 2(1000

hr)--3000MPaISO 899-1弯曲模量73004900MPaISO 178弯曲应力210150MPaISO

178冲击性能干燥调节后的单位制测试方法简支梁缺口冲击强度ISO 179/1eA -30 ° C10--kJ/mISO

179/1eA 23 ° C1926kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO

179/1eU -30 ° C85--kJ/mISO 179/1eU 23 ° C9095kJ/mISO

179/1eU悬壁梁缺口冲击强度ISO 180/A -30 ° C1518kJ/mISO 180/A 23 ° C1720kJ/mISO

180/A热性能干燥调节后的单位制测试方法热变形温度 0.45 MPa, 未退火250-- ° CISO

75-2/B 1.8 MPa, 未退火240-- ° CISO 75-2/A熔融温度260-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数ISO

11359-2 流动: 23 到 80 ° C2.5E-5 到 3.5E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 23 到

80 ° C6.0E-5 到 7.0E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2比热1700--J/kg/ ° C导热系数0.35--W/m/KDIN

52612电气性能干燥调节后的单位制测试方法表面电阻率-- $1.0E+10$ ohmsIEC

60093体积电阻率 $1.0E+15$ $1.0E+12$ ohms · cmIEC 60093相对电容率 (1 MHz)3.505.50IEC 60250耗散因数 (1

MHz)0.0140.16IEC 60250漏电起痕指数 (解决方案 A)550--VIEC

60112可燃性干燥调节后的单位制测试方法UL 阻燃等级 (1.60 mm)HB--UL 94注射干燥单位制干燥温度80

.0 ° C干燥时间4.0hr建议的*大水分含量0.15%料斗温度80.0 ° C料筒后部温度290 ° C料筒中部温度290 ° C

料筒前部温度290 ° C射嘴温度290 ° C加工 (熔体) 温度280 到 300 ° C模具温度80.0 到 90.0 ° C

PA66尼龙塑胶材料，也可以叫做聚酰胺材料，聚酰胺材料有很多种，尼龙66是众多之中比较有特点的一款材料，因为PA66材料无论是化学性还是物理特性，在聚酰胺类材料中它具有非常高的熔点，是一种属于晶体材料中的半晶体材料，所以在设计产品的同时，PA66材料的收缩率基本上只在百分之一到百分之二之间，不会再有多，PA66尼龙料的收缩率相较其它塑胶材料而言，占**性的优势。同时在决定使用PA66塑胶材料进行产品设计时，一定还需要先考虑它自身的稀释性能对于产品的几何性能所产生的影响，通常，很多的专业人士为了提高尼龙66材料的机械性能，他们会选择加入一些各式各样的改性剂，像玻璃就是比较常见的一种添加剂，当然，为了提高不同的机械性能，所添加的材料自然就不一样，如果说需要提升它的抗冲击性，那么就添加一部分合成橡胶，总而言之，PA66材料还是非常具备多变性的。尼龙66材料的粘性基本上是属于比较低的，所以也早就它自身久具备了很好的流动性能，正好它的这一特性又比较适合于加工一些较薄的元件，Ultramid A3ZG6的粘度对于温度的变化是比较敏感的，上段有讲述PA66材料的收缩率是比较小的，但是在对其加入玻璃纤维之后，它的收缩率还能更小，小到只有百分之零点二到百分之一之间，收缩率在流程方向和流程方向相互垂直的的向上的差异还是比较大的，再有一点就是PA66尼龙料对于很多的溶剂都是具备抗溶性的，不过它对酸以及一些氯化剂的抵抗力会相对弱些，尼龙66材料具备非常高的抗张弛强度，再有就是非常耐韧，耐冲击性相当高，具有一定的自动润滑性，耐磨性能也好好，耐药品性能也优异，能够自行熄灭，在低温下也能保持优异特性。PA66材料虽然具备一定的吸湿性，但是在选定其进行材料加工之前，如果是一直搁置在较为干燥的温度环境中，那么基本上也是可以不用再对其进行干燥处理，当然相反的，如果储存容器曾被打开过，那么还是建议能够在温度至少85摄氏度的热空气中进行稍微的干燥处理，而如果在进行加工之前，本身湿度较大，就还需要进行至少105摄氏度的，为时12小时的真空干燥，这样才能确保Ultramid A3ZG6材料本身的尺寸稳定性，PA66尼龙料的熔化温度，**是能够控制在300摄氏度的高温内，尽量避免高于这个温度值，而模具的温度则以80摄氏度为**，因为模具的温度会直接影响到产品的结晶度，而结晶度又会影响到产品的物理特性，所以对于模具的温度要求还是比较严格的，对于一些薄壁塑料件来说，如果使用的模具温度低于40摄氏度，那么塑件的结晶度就会随着时间而产生微小的变化，所以一般为了保证塑件的几何稳定性，还需要一道工序，那就是退火处理