

德国巴斯夫PA66 A3HG2 (PA66+10%玻纤增强)

产品名称	德国巴斯夫PA66 A3HG2 (PA66+10%玻纤增强)
公司名称	东莞市中源塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:巴斯夫 型号:A3HG2 性能:10%玻纤增强
公司地址	东莞市樟木头镇樟罗社区先威路76号塑金塑胶商业中心11号商业
联系电话	15118326922 15118326922

产品详情

Ultramid A3HG2

Polyamide 66

BASF Corporation

10% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

Ultramid A3HG2 is a 10% glass fiber reinforced injection molding PA66 grade. Applications Typical applications include machinery components and housings of medium stiffness, as well as electrically insulating parts.

物性信息：

基本性能增强材料
特性

玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
刚性, 良好

耐油性能
电气元件

用途

机器/机械部件

机构评级	外壳
RoHS 合规性	EC 1907/2006 (REACH)
形式	RoHS 合规
加工方法	粒子
物理性能干燥调节后的单位制测试方法	注射成型
	1.20
溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)	80.0
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.80
吸水率	
饱和	7.0
饱和, 23 ° C	7.0
平衡, 50% RH	2.1
平衡, 23 ° C, 50% RH	2.1
机械性能干燥调节后的单位制测试方法	4600
抗张强度	
断裂, 23 ° C	100
断裂, 23 ° C	100
伸长率	
断裂, 23 ° C	3.0

断裂, 23 ° C	3.0
弯曲模量 (23 ° C)	4480
简支梁缺口冲击强度的单位制测试方法	7.0
简支梁无缺口冲击强度 (23 ° C)	30
悬壁梁缺口冲击强度 23 ° C	53
23 ° C	5.5
热能在热变形温度的单位制测试方法	210
熔融峰值温度	260
线形热膨胀系数 流动	3.3E-5
横向	7.5E-5
体积电阻率干燥调节后的单位制测试方法 1.50 mm	1.0E+13
--	1.0E+13

介电常数 (1 MHz)	3.50	
耗散因数 (1 MHz)	0.014	
漏电起痕指数	550	
注射温度单位制		80.0
干燥时间		2.0 到 4.0
建议的*大水分含量		0.15
加工（熔体）温度		280 到 305
模具温度		80.0 到 90.0
注塑压力		3.50 到 12.5
注射速度		快速

供应德国巴斯夫PA66 A3HG2 10%玻纤增强型

供应德国巴斯夫PA66 A3HG5 25%玻纤增强型

供应德国巴斯夫PA66 A3HG6HR 30%玻纤增强型 耐水解

供应德国巴斯夫PA66 A3HG7 35%玻纤增强型，高刚性和尺寸稳定性的机械部件护罩。

供应德国巴斯夫PA66 C3U 改善了阻燃性（无卤素和磷）高韧性

供应德国巴斯夫PA66 A3UG5 玻纤25%无卤阻燃V0

供应德国巴斯夫PA66 A3XZG5 玻纤25%阻燃V0 高韧性

供应德国巴斯夫PA66 A3EG6 FC 玻纤30% 食品级

供应德国巴斯夫PA66 A3EG7 FC 玻纤35% 食品级