

# 玻璃/矿物增强40% A3WGM53 BK 德国巴斯夫 PA66 优良外观 汽车部件

产品名称	玻璃/矿物增强40% A3WGM53 BK 德国巴斯夫 PA66 优良外观 汽车部件
公司名称	深圳市绿点塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PA66塑胶原料 型号:A3WGM53 BK 用途:汽车部件
公司地址	深圳市龙华区观湖街道樟溪社区下围工业区一路6号智谷 C1 栋 213A
联系电话	0755-21047619 18819106372

## 产品详情

玻璃/矿物增强40% A3WGM53 BK 德国巴斯夫 PA66 优良外观 汽车部件

Ultramid A3WGM53 BK20560

Polyamide 66

BASF Corporation

40% 玻璃矿物

产品说明：

Ultramid A3WGM53 BK20560 is a 40% glass/mineral reinforced, pigmented black, injection molding grade for high stiffness parts with good dimensional stability and surface finish. Applications Typical applications include automotive cylinder-head cover.

物性信息：

基本性能增强材料  
特性

玻璃\矿物, 40% 填料按重量  
尺寸稳定性良好

刚性，高

	耐油性能
用途	优良外观
机构评级	汽车的发动机罩下的零件
RoHS 合规性	EC 1907/2006 (REACH)
外观	RoHS 合规
形式	黑色
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
	1.48
溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)	30.0
吸水率	
饱和, 23 ° C	5.1
平衡, 23 ° C, 50% RH	1.4
硬度压痕干燥调节后的单位制测试方法	230
机械模量干燥调节后的单位制测试方法	12100
拉伸应力 (断裂, 23 ° C)	160
拉伸应变 (断裂, 23 ° C)	2.3
弯曲模量 (23 ° C)	10100

弯曲应力 (23 ° C) 225

简支梁无缺口冲击强度的单位制测试方法

-30 ° C 6.7

23 ° C 8.0

简支梁无缺口冲击强度

-30 ° C 50

23 ° C 55

悬臂梁缺口冲击强度

-30 ° C 7.5

23 ° C 9.5

热性能形变调节后的单位制测试方法

0.45 MPa, 未退火 250

1.8 MPa, 未退火 225

熔融温度 (DSC)	260	
线形热膨胀系数 - 流动	1.5E-5	
体积电阻率干燥调节后的单位制测试方法	1.0E+13	
介电常数 (1 MHz)	4.00	
玻璃转变温度单位制		80.0
干燥时间		2.0 到 4.0
建议的最大水分含量		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

玻璃/矿物增强40% A3WGM53 BK 德国巴斯夫 PA66 优良外观 汽车部件