

德国巴斯夫 PA66 A3EG6 刚性 高耐油性能 30%玻纤

产品名称	德国巴斯夫 PA66 A3EG6 刚性 高耐油性能 30%玻纤
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:德国巴斯夫 性能:刚性 高耐油性能 30%玻纤
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷 2号101
联系电话	13532886152

产品详情

Ultramid A3EG6

Polyamide 66

BASF Corporation

30% 玻璃纤维增强材料

产品说明：

Ultramid A3EG6 is a 30% glass fiber reinforced injection molding PA66 grade for machinery components and housings of high stiffness and dimensional stability. Applications Typical applications include such as lamp socket housings, cooling fans, insulating profiles for aluminium window frames, and electrical insulation parts.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E36632-531620

E41871-233730

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

特性

尺寸稳定性良好

刚性，高

耐油性能

用途

电气元件

电子绝缘

机器/机械部件

外壳

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

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)

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1.36--g/cmASTM D792, ISO
1183溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)40.0--cm/10minISO 1133收缩率 - 流动 (3.18
mm)0.30--%吸水率 饱和5.5--%ASTM D570 饱和, 23 ° C5.5--%ISO 62 平衡,
50% RH1.7--%ASTM D570 平衡, 23 ° C, 50% RH1.7--%ISO
62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)100007200MPaISO

527-2抗张强度 断裂, 23 ° C186--MPaASTM D638 断裂, -40 ° C238227MPaISO
527-2 断裂, 23 ° C190130MPaISO 527-2伸长率 断裂, 23 ° C3.0--%ASTM
D638 断裂, 23 ° C3.05.0%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)86006500MPaISO
178弯曲应力 (23 ° C)280210MPaISO 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 -30 ° C11--kJ/mISO 179 23 ° C1322kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度ISO
179 -30 ° C70--kJ/mISO 179 23 ° C85100kJ/mISO 179悬壁梁缺口冲击强度ASTM
D256 -40 ° C91--J/mASTM D256 23 ° C110--J/mASTM
D256热性能干燥调节后的单位制测试方法载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火250-- ° CASTM
D648, ISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火250-- ° CASTM D648, ISO 75-2/A熔融峰值温度260-- ° CASTM
D3418, ISO 3146线形热膨胀系数 流动1.0E-5--cm/cm/ ° CASTM
E831 流动2.5E-5--cm/cm/ ° C 横向6.5E-5--cm/cm/ ° CRTI ElecUL 746 0.750
mm120-- ° CUL 746 1.50 mm120-- ° CUL 746 3.00 mm120-- ° CUL 746 6.00
mm120-- ° CUL 746RTI ImpUL 746 1.50 mm120-- ° CUL 746 3.00 mm120-- ° CUL
746 6.00 mm120-- ° CUL 746RTIUL 746 1.50 mm130-- ° CUL 746 3.00
mm130-- ° CUL 746 6.00 mm130-- ° CUL
746电气性能干燥调节后的单位制测试方法体积电阻率 1.50 mm1.0E+131.0E+10ohms · cmASTM
D257 --1.0E+131.0E+10ohms · cmIEC 60093介电常数 (1 MHz)3.505.60IEC 60250耗散因数IEC
60250 100 Hz0.0140.23IEC 60250 1 MHz0.0140.16IEC 60250漏电起痕指数550550VIEC
60112可燃性干燥调节后的单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 1.50 mmHB--UL
94 3.00 mmHB--UL 94 6.00 mmHB--UL
94注射干燥单位制干燥温度80.0 ° C干燥时间2.0 到 4.0hr建议的水分含量0.15%加工 (熔体) 温度280 到
305 ° C模具温度80.0 到 90.0 ° C注塑压力3.50 到 12.5MPa注射速度快