

# PA66A3X2G7 增强防火A3X2G7

产品名称	PA66A3X2G7 增强防火A3X2G7
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	35.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头塑胶市场
联系电话	0769-87705006 13423449117

## 产品详情

PA66A3X2G7 增强防火A3X2G7

PA66A3X2G7,无卤 增强防火A3X2G7

用途：电子电器,工业机械,工业应用,汽车部件

特性备注：玻纤增强35%

重要参数：缺口冲击强度:13 断裂伸长率:3 % 弯曲模量:9200 MPa 热变形温度:250

生产厂商：德国巴斯夫公司

PA66

德国巴斯夫

A3EG3 高刚性 加纤15%

A3EG6 高刚性 加纤30%

A3EG7 高刚性 加纤35%

A3EG10 高刚性 加纤50%

A3WG6 高刚性 加纤30%

A3HG5 高刚性 加纤25%

A3UG5 无卤阻燃V0 加纤25%  
A3X2G5 红磷阻燃V0 加纤25%  
A3X2G7 红磷阻燃V0 加纤35%  
C3U 阻燃V0 无卤 无磷 高韧性

PA66

法国罗地亚

A205F 注塑级

A218 耐高温 热稳定 纯树脂

A218V25 加纤25% 耐热性 热变形255度

A218V30 加纤30% 耐热性 热变形255度

Ultramid A3X2G7 物性表

基本信息黄卡编号

E41871-100718398

E41871-233751

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 35% 填料按重量

添加剂

阻燃性

特性

刚性, 高

高强度

良好的电气性能

良好的稳定性

耐油性能

阻燃性

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1.45--g/cmISO 1183溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)25.0--cm/10minISO 1133收缩率ISO 294-4 垂直流动方向1.1--%ISO 294-4 流动方向0.34--%ISO 294-4机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)110008500MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂, 23 ° C)160120MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂, 23 ° C)3.04.0%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)9200--MPaISO 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 ° C10--kJ/mISO 179 23 ° C1418kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C65--kJ/mISO 179 23 ° C7070kJ/mISO 179热性能干燥调节后的单位制测试方法线形热膨胀系数 流动1.7E-5--cm/cm/ ° C 横向6.5E-5--cm/cm/ ° C RTI ElecUL 746 0.400 mm110-- ° CUL 746 0.750 mm115-- ° CUL 746 1.50 mm115-- ° CUL 746 3.00 mm115-- ° CUL 746 RTI ImpUL 746 0.400 mm115-- ° CUL 746 0.750 mm115-- ° CUL 746 1.50 mm115-- ° CUL 746 3.00 mm115-- ° CUL 746 RTIUL 746 0.750 mm130-- ° CUL 746 1.50 mm130-- ° CUL 746 3.00 mm130-- ° CUL 746可燃性干燥调节后的测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.750 mmV-0--UL 94 1.50 mmV-0--UL 94 3.00 mmV-0--UL 94注射干燥单位制