

加纤尼龙PA66 德国巴斯夫 A3EG10

产品名称	加纤尼龙PA66 德国巴斯夫 A3EG10
公司名称	东莞市常平金红塑胶原料经营部
价格	.00/个
规格参数	品牌:德国巴斯夫 填料/增强材:玻璃纤维增强50% 特性:耐油性能
公司地址	樟木头镇百顺小区3巷5号
联系电话	18200646066 15914033897

产品详情

Ultramid A3EG10聚酰胺66 50% 玻璃纤维增强材料 BASF Corporation 产品说明：一种玻璃纤维增强注射成型等级，用于要求高硬度和提供电气绝缘的工业零件。

黄卡编号；36632-531617 E41871-233727

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量

1839149832.pdf

1848637237.pdf

特性；刚性，高；耐油性能

用途；电子绝缘；工业部件

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)

Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

密度 1.56 -- g/cm ISO 1183

表观密度 0.70 -- g/cm

溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg) 8.00 -- cm/10min ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

垂流方向 0.82 -- % ISO 294-4

流动方向 0.33 -- % ISO 294-4

吸水率 ISO 62

饱和, 23 ° C 3.7 到 4.3 -- % ISO 62

平衡, 23 ° C, 50% RH 1.0 到 1.4 -- % ISO 62

粘数 (96% H₂SO₄) 130 -- cm/g ISO 307

模具收缩性 - constrained 1 0.45 -- %

温度指数 - at 50% loss of tensile strength IEC 60216

-- 2 135 -- ° C IEC 60216

-- 3 165 -- ° C IEC 60216

最高使用温度 - short cycle operation 240 -- ° C

Automotive Materials (> 1.00 mm) Passed -- FMVSS 302

Polymer Abbreviation PA66-GF50 --

Screw Speed mm/sec

拉伸模量 16800 12500 MPa ISO 527-2

拉伸应力 (断裂) 240 180 MPa ISO 527-2

拉伸应变 (断裂) 2.5 3.5 % ISO 527-2

拉伸蠕变模量 4(1000 hr) -- 7800 MPa ISO 899-1

弯曲模量 15000 13500 MPa ISO 178

弯曲应力 360 300 MPa ISO 178

简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eA

-30 ° C 13 -- kJ/m ISO 179/1eA

23 ° C 18 25 kJ/m ISO 179/1eA

简支梁无缺口冲击强度 ISO 179/1eU

-30 ° C 90 -- kJ/m ISO 179/1eU

23 ° C 95 100 kJ/m ISO 179/1eU

悬壁梁缺口冲击强度 (23 ° C) 13 15 kJ/m ISO 180/A

热变形温度

0.45 MPa, 未退火 250 -- ° C ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火 250 -- ° C ISO 75-2/A

熔融温度 260 -- ° C ISO 11357-3

线形热膨胀系数 ISO 11359-2

流动 : 23 到 80 ° C 5.0E-6 到 2.0E-5 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2

横向 : 23 到 80 ° C 5.0E-5 到 6.0E-5 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2

比热 1300 -- J/kg/ ° C

导热系数 0.37 -- W/m/K DIN 52612

表面电阻率 -- 1.0E+10 ohms IEC 60093

体积电阻率 1.0E+15 1.0E+12 ohms · cm IEC 60093

相对电容率 (1 MHz) 3.80 6.60 IEC 60250

耗散因数 (1 MHz) 0.015 0.17 IEC 60250

漏电起痕指数 (解决方案 A) 550 -- V IEC 60112

UL 阻燃等级 (1.60 mm) HB -- UL 94

干燥温度 80.0 ° C

干燥时间 4.0 hr

建议的最大水分含量 0.15 %

料斗温度 80.0 ° C

料筒后部温度 300 ° C

料筒中部温度 300 ° C

料筒前部温度 300 ° C

射嘴温度 300 ° C

加工 (熔体) 温度 280 到 310 ° C

模具温度 80.0 到 90.0 ° C

注射说明

Residence Time : <10 min

备注

1 . Test box with central gating, dimensions of base (107*47*1,5) mm, processing conditions: TM = 290 ° C, TW = 80 ° C

2 . 20000 h

3 . 5000 h

4 . strain <= 0.5%, 23 ° C