挤出级PA66 德国巴斯夫 A3W 高流动 耐老化 汽车部件 电线电缆级

产品名称	挤出级PA66 德国巴斯夫 A3W 高流动 耐老化 汽车部件 电线电缆级
公司名称	悠塑塑化科技（上海）有限公司
价格	.00/千克
规格参数	德国巴斯夫:德国 A3W:A3W 德国:德国
公司地址	上海市青浦区公园路99舜浦大厦7层R区772室
联系电话	021-51688068 15150496605

产品详情

Ultramid A3W

聚酰胺66

BASF Corporation

产品说明:

Ultramid A3W 是一种 聚酰胺66（尼龙66） 产品。 它 可以通过 挤出或注射成型 进行处理，且可以在欧洲或亚太地区中获得。 Ultramid A3W 应用包括 电气/电子应用、工程/工业配件 和汽车行业。特性包括：

阻燃/额定火焰

符合 REACH 标准

通过 ROHS 认证

快速成型周期

耐化学品

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Processing - Injection Molding (English)Technical Datasheet (English)

UL 黄卡 2

E36632-531628

E41871-233740

搜索 UL 黄卡

BASF Corporation

Ultramid

供货地区

欧洲亚太地区

性能特点

良好的流动性良好的耐热老化性能耐油性能生产阶段，快

用途

车轮齿轮连接器轴承

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

形式

颗粒料

加工方法

挤出注射成型

物理性能

干燥

调节后的

单位制

测试方法

密度

1.13

--

g/cm

ISO 1183

溶化体积流率（MVR）(275 ° C/5.0 kg)

100

cm/10min

ISO 1133

吸水率

ISO 62

饱和, 23 ° C

8.0 到 9.0

--

%

平衡, 23 ° C, 50% RH

2.8

粘数 (H2SO4（硫酸）)

150

cm/g

ISO 307

机械性能

干燥

拉伸模量 (23 ° C)

3000

1100

MPa

ISO 527-2

拉伸应力 (屈服, 23 ° C)

85.0

50.0

ISO 527-2/50

拉伸应变 (屈服, 23 ° C)

4.4

20

%

ISO 527-2/50

断张率 (23 ° C)

25

> 50

ISO 527-2/50

拉伸蠕变模量 (1000 hr)

700

ISO 899-1

弯曲模量 (23 ° C)

2900

ISO 178冲击性能

干燥

简支梁缺口冲击强度

ISO 179/1eA

-30 ° C

5.0

kJ/m

23 ° C

6.0

20

简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)

无断裂

ISO 179/1eU

悬壁梁缺口冲击强度

ISO 180/1A

-30 ° C

23 ° C

5.5 kJ/m

无断裂

热性能

干燥

热变形温度

0.45 MPa, 未退火

220

° C

ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

75.0

ISO 75-2/A

溶融温度（DSC）

260

°C

ISO 3146

线形膨胀系数 - 流动 (23 到 80 °C)

0.000070 到 0.00010

cm/cm/°C

ISO 11359-2

导热系数

0.33

W/m/K

ISO 8302

电气性能

干燥

表面电阻率

1.0E+9

ohm

IEC 60093

体积电阻率

1.0E+15

1.0E+11

ohm · cm

IEC 60093

相对电容率 (23 ° C, 1 MHz)

3.20

p>5.00

IEC 60250

耗散因数 (23 ° C, 1 MHz)

0.025

0.20

IEC 60250

漏电起痕指数 (解决方案 A)

500

V

IEC 60112可燃性

干燥

UL 阻燃等级 (1.60 mm)

V-2

UL 94

补充信息

干燥

The value listed as Thermal Conductivity, ISO 8302, was tested in accordance with DIN 52612-2.Maximum Service Temperature (Short Cycle Operation): 200 ° CMoisture Absorption, Equilibrium, ISO 62, 23 ° C, 50% RH: 2.5 to 3.1%Specific Heat Capacity: 1700 J/(kg K)Temperature Index at 50% Loss of Tensile Strength after 20000h, IEC 216: 121 ° CTemperature Index at 50% Loss of Tensile Strength after 5000h, IEC 216: 147 ° C

注射

干燥

单位制

加工（熔体）温度

280 到 300

模具温度

40.0 到 80.0

挤出

干燥

熔体温度

备注