

PA66塑胶原料 德国巴斯夫PA66 A3HG5 尺寸稳定 高刚性 耐油 玻纤增强

产品名称	PA66塑胶原料 德国巴斯夫PA66 A3HG5 尺寸稳定 高刚性 耐油 玻纤增强
公司名称	东莞常虹塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA66 型号:A3HG5 产地:德国巴斯夫
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶市场四期十一栋13号（注册地址）
联系电话	13694927883 13662852115

产品详情

PA66塑胶原料 德国巴斯夫PA66 A3HG5 尺寸稳定 高刚性 耐油 玻纤增强

巴斯夫热稳定级塑料树脂UltradurPA66 A3HG5

产品介绍：玻璃纤维增强材料，25%填料按重量 高维稳定性 高刚性 耐油性能

产品特性：热稳定级

应用范围：机器/机械部件 外壳

供货地区 北美洲欧洲亚太地区填料/增强材料

玻璃纤维增强材料，25%填料按重量

特性 高维稳定性高刚性耐油性能用途 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

多点数据蠕变模量与时间的关系 (ISO 11403-1) 等时应力与应变 (ISO 11403-1) 等温应力与应变 (ISO 11403-1) 正割模量与应变 (ISO 11403-1) 剪切模量与温度的关系 (ISO 11403-1) 粘度与剪切速率 (ISO 11403-2) 物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度/比重1.32-克/立方厘米ASTM D792, ISO 1183熔积体积流量 (MVR) (275 ° C / 5.0 kg) 50-立方厘米/ 10分钟ISO 1133收缩率 - 流动 (3.18 mm) 0.30-%吸水率饱和6-%ASTM D570饱和, 23 ° C6-%ISO 62平衡, 50%RH1.9-%ASTM D570平衡, 23 ° C, 50%RH1.9-%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) 86006500兆帕ISO 527-2抗张强度断裂, 23 ° C179-兆帕ASTM D638断裂, -40 ° C196186兆帕ISO 527-2断裂, 23 ° C170120兆帕ISO 527-2伸长率断裂, 23 ° C3.0-%ASTM D638断裂, -40 ° C2.92.7%ISO 527-2断裂, 23 ° C3.06%ISO 527-2弯曲模量23 ° C下7930-兆帕ASTM D79023 ° C下7600-兆帕ISO

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 9-千焦/平方米23 ° C下1018千焦/平方米简支梁无缺口冲击强度ISO 179-30 55-千焦/平方米23 ° C下6590千焦/平方米悬臂梁缺口冲击强度-40 ° C53-焦耳/米ASTM D25623 ° C下96-焦耳/米ASTM D25623 ° C下9.5-千焦/平方米ISO

180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- ° C下ASTM D648, ISO 75-2 / B.1.8 MPa, 未退火250- ° C下ASTM D648, ISO 75-2 / A.熔融峰值温度260- ° C下ASTM D3418, ISO 3146线形热膨胀系数流动1.0E-5-厘米/厘米/ 厘米 ASTM E831流动3.0E-5-厘米/厘米/ 厘米 垂直6.5E-5-厘米/厘米/ 厘米 RTI ElecUL

7460.8毫米130- ° C下1.5毫米130- ° C下3.0毫米130- ° C下RTI ImpUL 7461.5毫米120- ° C下3.0毫米120- ° C下器RUL 7461.5毫米130- ° C下3.0毫米130- ° C下电气性能干燥调节后的单位制测试方法体积电阻率1.50毫米1.0E + 151.0E + 12欧姆 · 厘米ASTM D257-1.0E + 151.0E + 12欧姆 · 厘米IEC 60093介电常数 (1 MHz) 3.505.50IEC 60250耗散因数IEC 60250100赫兹0.0140.301 MHz0.0140.16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 940.8毫米HB-1.5毫米HB-3.0毫米HB-注射干燥单位制干燥温度80 ° C下干燥时间2.0到4.0小时建议的大水分含量0.15%加工 (熔体) 温度280到305 ° C下模具温度80到90 ° C下注塑压力3.50到12.5兆帕注射速度快速