

Ultramid® A3WG8 BK20560

40% 玻璃织物增强材料

聚酰胺66

BASF Corporation

产品说明

Ultramid A3WG8 BK20560 is a 40% glass fiber reinforced, pigmented black PA66. This grade offers excellent heat resistance and high strength. It is designed for industrial applications requiring excellent strength and stiffness.

Applications

Typical applications include gear wheels, solenoid valve housings, cable attachments, automotive fuel distributors, pedals and components for automotive gear shifts.

基本信息				
填料/增强材料	玻璃织物增强材料, 40% 填料按重量			
特性	刚性,高	高强度	耐热性,高	耐油性能
用途	齿轮 外壳	工业应用	汽车领域的应用	燃料管线
机构评级	EC 1907/2006 (REACH)			
RoHS 合规性	RoHS 合规			
外观	黑色			
形式	粒子			
加工方法	注射成型			
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
密度	1.46	g/cm ³	ISO 1183	
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	1.5	%	ISO 62	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量 (23°C)	13200	MPa	ISO 527-2	
拉伸应力 (断裂, 23°C)	220	MPa	ISO 527-2	
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	%	ISO 527-2	
弯曲模量 (23°C)	12000	MPa	ISO 178	
冲击性能	额定值	单位制	测试方法	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179	
-30°C	11	kJ/m ²	ISO 179	
23°C	13	kJ/m ²	ISO 179	
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179	
-30°C	83	kJ/m ²	ISO 179	
23°C	95	kJ/m ²	ISO 179	
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180	
-40°C	12	kJ/m ²	ISO 180	
23°C	14	kJ/m ²	ISO 180	
热性能	额定值	单位制	测试方法	
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	260	°C	ISO 75-2/B	
1.8 MPa, 未退火	250	°C	ISO 75-2/A	
熔融温度(DSC)	260	°C	ISO 3146	
注射	额定值	单位制		
干燥温度	80.0	°C		
干燥时间	2.0 到 4.0	hr		
建议的最大水分含量	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 12.5	MPa		
注射速度	快速			