

Ultramid® A3K R01

PA66

BASF

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Schmelzevolumenrate, MVR	120 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	275 / *	°C	-
Belastung	5 / *	kg	-
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	1.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	1.7 / *	%	ISO 294-4, 2577

Mechanische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Zug-Modul	3100 / 1100	MPa	ISO 527
Streckspannung	85 / 50	MPa	ISO 527
Streckdehnung	5 / 20	%	ISO 527
Bruchdehnung	30 / >50	%	ISO 527
Biegemodul, 23°C	2900 / -	MPa	ISO 178
Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	N / N	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	5 / 20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	4 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Thermische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Schmelztemperatur, 10°C/min	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	75 / *	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2
Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	V-2 / *	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	1.5 / *	mm	-
Yellow Card vorhanden	ja / *	-	-
Brennbarkeit bei Dicke h	V-2 / *	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	0.4 / *	mm	-
Yellow Card vorhanden	ja / *	-	-
Brennbarkeit-Sauerstoff-Index	28 / *	%	ISO 4589-1/-2

Elektrische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Dielektrizitätszahl, 1MHz	3.2 / 5	-	IEC 62631-2-1
Dielekt. Verlustfaktor, 1MHz	250 / 2000	E-4	IEC 62631-2-1
Spezifischer Durchgangswiderstand	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	* / 1E10	Ohm	IEC 62631-3-2
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600 / -	-	IEC 60112

Andere Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
Wasseraufnahme	9 / *	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	3.1 / *	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	1130 / -	kg/m ³	ISO 1183
Schüttdichte	700	kg/m ³	-

Materialspezifische Eigenschaften	tr. / kond.	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Viskositätszahl	150 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

Verarbeitungsempfehlungen Spritzguss	Wert	Einheit	Prüfnorm
Massetemperatur	280 - 300	°C	-
Werkzeugtemperatur	60 - 80	°C	-

Merkmale

Erstellt: 26.10.2020 Quelle: www.materialdatacenter.com

Seite: 1/2

Copyright M-Base Engineering + Software GmbH. Die M-Base Engineering + Software GmbH übernimmt keine Haftung für die Fehlerfreiheit dieser Informationen. Der Einsatz der Daten erfolgt in der alleinigen Verantwortung des Nutzers unter Ausschluss jeglicher Haftung der M-Base GmbH; dies gilt insbesondere für Ansprüche auf Ersatz von Folgeschäden. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass jegliche Entscheidung über die Anwendung von Werkstoffen mit dem Produzenten des jeweiligen Materials abgesprochen werden muss. Dies bezieht sich auf alle Inhalte dieses Systems. Weiterhin sind die Hinweise zum Urheberrecht zu beachten.

Ultramid® A3K R01

PA66

BASF

Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen

Lieferformen

Granulat

Merkmale

Geruchsarm

Anwendungen

Elektrotechnik und Elektrik

Regionale Verfügbarkeit

Europa, Asien/Pazifik