

CAMPUS® 数据表

Ultramid® 1503-2 NF2004 - PA66-GF33
BASF



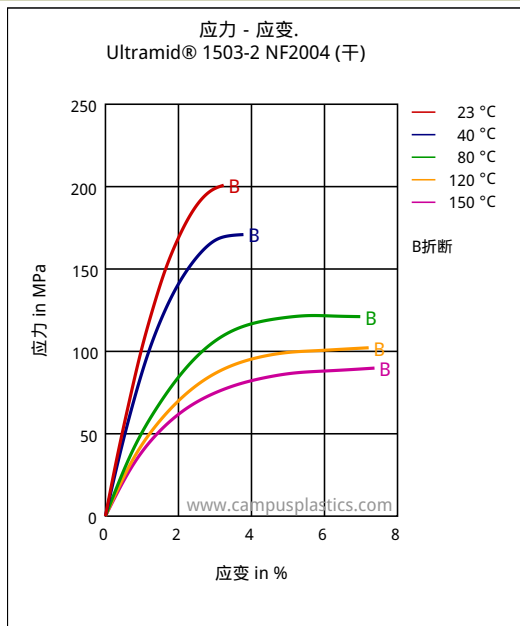
材料文字说明

Ultramid® 1503-2 NF2004 is a 33% glass reinforced, heat stabilized injection molding PA6/6.

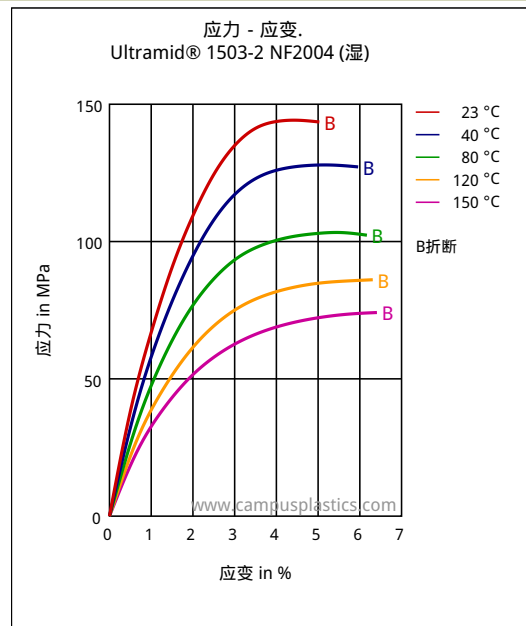
机械性能	干 / 已调节	单位	测试标准
拉伸模量	10800 / 7400	MPa	ISO 527-1/-2
断裂应力	210 / 145	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	3 / 5	%	ISO 527-1/-2
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / 100	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	75 / 75	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	12 / 15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	11 / 11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能	干 / 已调节	单位	测试标准
熔融温度, 10°C/min	257 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	255 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	264 / *	°C	ISO 75-1/-2
其它性能	干 / 已调节	单位	测试标准
吸水性	5.7 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.7 / *	%	类似ISO 62
密度	1400 / -	kg/m ³	ISO 1183

函数

应力 - 应变.

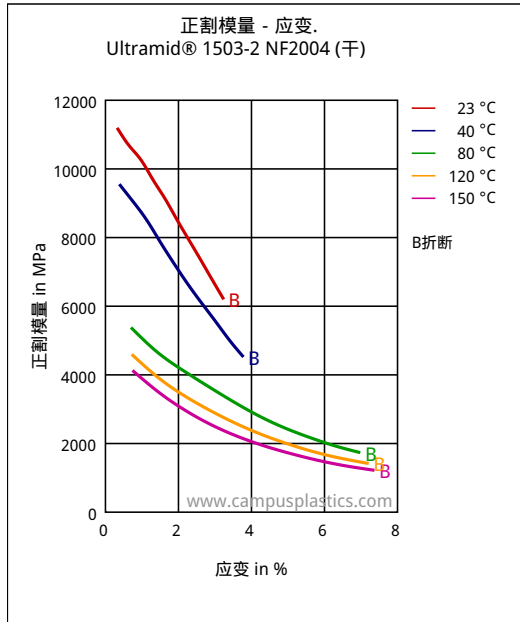


应力 - 应变.

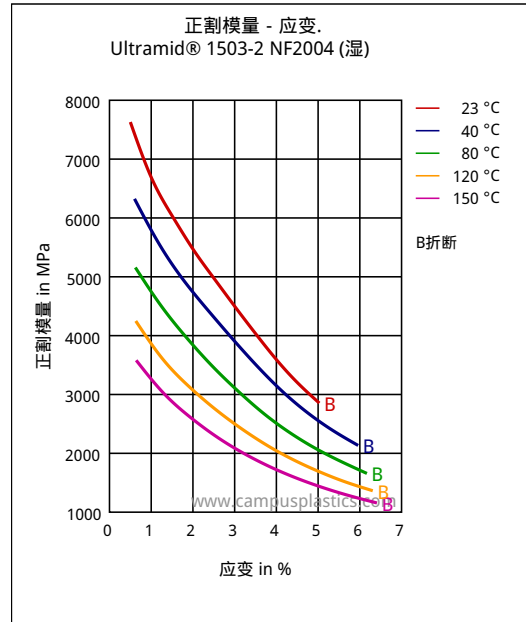


Ultramid® 1503-2 NF2004 - PA66-GF33
BASF

正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



典型数据

加工方法

注塑

地区供应

北美

其他信息

注塑成型

PA66 materials must be properly dried in order to provide parts with optimum strength and toughness. PA66 materials are hygroscopic and will become degraded by excessive moisture during the injection molding process. For unopened bag/box, dry at 140F (60°C) for 1-2 hours. For material exposed to the atmosphere, if additional drying is needed, dry at 150F (66°C) or until the moisture level is between 0.04 - 0.20%.

- Melt Temperature: 288 - 305°C (550 - 580F)
- Mold Temperature: 60 - 100°C (140 - 212F)
- Injection Pressure: 35 - 125 MPa (5000 - 18000 psi)
- Back Pressure: 0 - 0.35 MPa (0 - 50 psi)
- Screw RPM 40 - 80
- Screw Compression Ratio: 3:1 - 4:1

This product can be processed over a wide range of mold temperatures; however, for applications where aesthetics are critical, a mold surface temperature of 60-100°C (140-212F) is recommended.

Injection pressure controls the filling of the part and should be applied for 90% of ram travel. Packing pressure affects the final part and can be used effectively in controlling sink marks and shrinkage. It should be applied and maintained until the gate area is completely frozen off.

Fast fill rates are recommended to insure uniform melt delivery to the cavity and prevent premature freezing.

该出版物中所含数据基于我们当前的知识和经验。鉴于可能影响我们产品加工和应用的众多因素，这些数据并不免除加工者自行进行调查和测试的义务，同时这些数据也不暗示对某种特性或产品就某种特定目的的适用性做出任何保证。此处所给出的任何描述、图纸、照片、数据、比率和权值等可能不经预先通知而发生变更，且不构成合约中已经达成一致的产品质量。我们产品的接受方有责任保证遵守任何所有权利和现有的法律法规。

Ultramid® 1503-2 NF2004 - PA66-GF33
BASF

在不侵犯他人知识产权前提下，我们不对所述的产品或设计，公布的数据或信息做任何明确或暗示的保证，包括针对某种特殊用途的适销性或适用性的保证；亦不对产品、设计、数据或信息的使用做任何明确或暗示的保证。

您可以和我们销售人员联系以确认该产品的有效性。

如您需要更多的产品信息，请和巴斯夫当地代表联系或联系：

巴斯夫 SE

PM/K 部门

传真：0621-60-49497

电子邮件：<mailto:plas.com@basf.com>

CAMPUS - 是CWFG(Chemie Wirtschaftsfoerderungsgesellschaft GmbH, Frankfurt)的注册商标