

Miramid® SE35CW

35% 玻璃纤维增强材料
聚酰胺66
BASF Leuna GmbH

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

Miramid® SE35CW是一种聚酰胺66(尼龙66)材料,含有的填充物为35% 玻璃纤维增强材料.
该产品在欧洲有供货,加工方式为:注射成型.
Miramid® SE35CW的主要特性有:
耐化学品
坚硬
晶体
快速成型周期
良好的尺寸稳定性
典型应用领域包括:
汽车行业
软管

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,35% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂	脱模	
特性	尺寸稳定性良好	刚性,高	刚性,良好
	结晶	抗溶剂性	快的成型周期
	良好的流动性	耐燃油性	耐油性能
	耐油脂性能	热稳定性	
用途	管件	汽车领域的应用	
形式	颗粒		
加工方法	注射成型		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1410	--	kg/m³	ISO 1183 ¹
吸水率				ISO 62 ²
饱和	4.8	--	%	ISO 62
平衡	1.4	--	%	ISO 62
粘数	145	--	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628 ³

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	11000	8600	MPa	ISO 527-2 ⁴
拉伸应力 (断裂)	195	150	MPa	ISO 527-2 ⁵
拉伸应变 (断裂)	3.0	5.0	%	ISO 527-2 ⁶
弯曲应力 ⁷	305	235	MPa	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 179/1eA ⁸
-30°C	9.00	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	11.0	13.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁冲击强度				ISO 179/1eU ⁹
-30°C	90.0	--	kJ/m²	ISO 179/1eU

23°C	90.0	95.0	kJ/m²	ISO 179/1eU
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				ISO 75-2 ¹⁰
0.45 MPa	250	--	°C	ISO 75-2
1.8 MPa	250	--	°C	ISO 75-2
熔融温度(DSC)	260	--	°C	ISO 3146
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+13	1.0E+10	ohms·m	IEC 60093 ¹¹
介电常数 (1 MHz)	3.50	5.70		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.020	0.30		IEC 60250 ¹²
漏电起痕指数	450	--		IEC 60112 ¹³
注射	干燥	单位制		
加工(熔体)温度	280 到 300		°C	
模具温度	80.0 到 100		°C	
备注				
1.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
2.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
3.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
4.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
5.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
6.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
7.	Typical values for uncoloured product at 23°C			
8.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
9.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
10.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
11.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
12.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			
13.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???			