

# Miramid® SX30CW

30% 矿物填料

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

Injection moulding grade, mineral-reinforced, heat stabilised for technical parts such as engine covers.

### 基本信息

填料/增强材料	矿物填料,30% 填料按重量		
用途	工程配件	汽车的发动机罩下的零件	外壳
外观	黑色		
形式	粒子		
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	1.38	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C	6.0 到 6.5	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	2.0	--	%	ISO 62
粘数 (96% H2SO4)	140	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307

硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
球压硬度	205	--	MPa	ISO 2039-1

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	6500	2300	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	95.0	50.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	5.0	30	%	ISO 527-2
弯曲应力 (23°C)	160	--	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
-30°C	4.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	5.0	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	70	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	80 kJ/m <sup>2</sup>	无断裂		ISO 179/1eU

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	120	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	260	--	°C	ISO 11357-3

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093
介电常数 (1 MHz)	3.50	--		IEC 60250

耗散因数 (1 MHz)	0.015	--		IEC 60250
漏电起痕指数 (解决方案 A)	550	--	V	IEC 60112
<b>可燃性</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
燃烧速率 (1.00 mm)	< 100	--	mm/min	FMVSS 302
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	HB	--		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.00 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
<b>补充信息</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>		<b>测试方法</b>
Automotive Materials (> 1.00 mm)	+	--		FMVSS 302
<b>注射</b>	<b>干燥</b>	<b>单位制</b>		
加工(熔体)温度	280 到 300		°C	
模具温度	80.0 到 100		°C	
<b>挤出</b>	<b>干燥</b>	<b>单位制</b>		
熔体温度	280 到 300		°C	