

Ultramid® T7300EG10 LS BK23346
PA*-GF50

BASF

玻纤增强、耐热老化、可激光打标的注塑级产品，基于含芳香族成分的半结晶聚酰胺。特点是即使在吸湿后仍具有极高的强度和刚性。

市场与应用：

汽车：结构组件，金属取代，刹车部件，内饰，动力总成

电子电气：电器，手机

消费品：家用电器，消费电子，家具配件

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	7 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	17700 / 16600	MPa	ISO 527
断裂应力	255 / 210	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8 / 3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	108 / 100	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	90 / 88	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	15 / 15	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	14 / 14	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	255 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	240 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	255 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	1.2 / *	%	类似ISO 62
密度	1600 / -	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	134 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	310	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	100	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

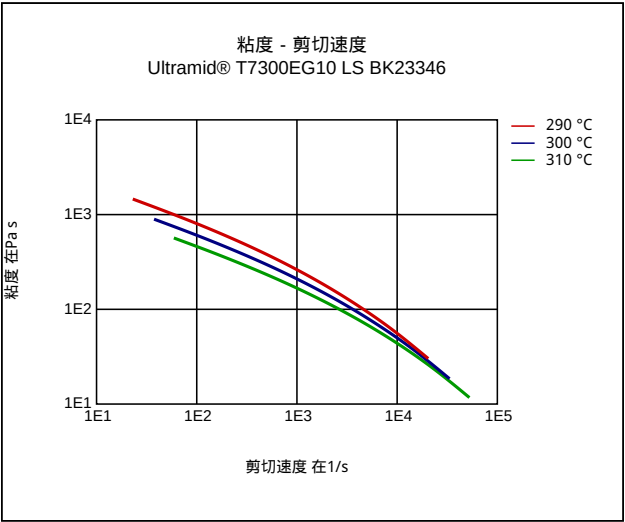
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	110	°C	-
预干燥-时间	8	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	300 - 320	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-
最大停留时间	5	min	-

Ultramid® T7300EG10 LS BK23346
PA*-GF50

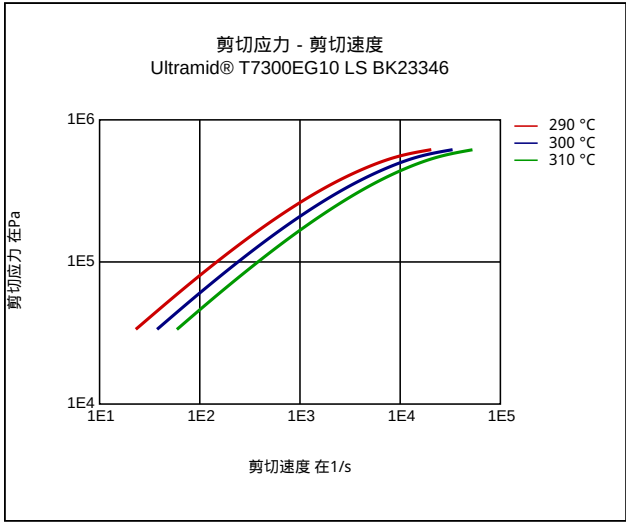
BASF

函数

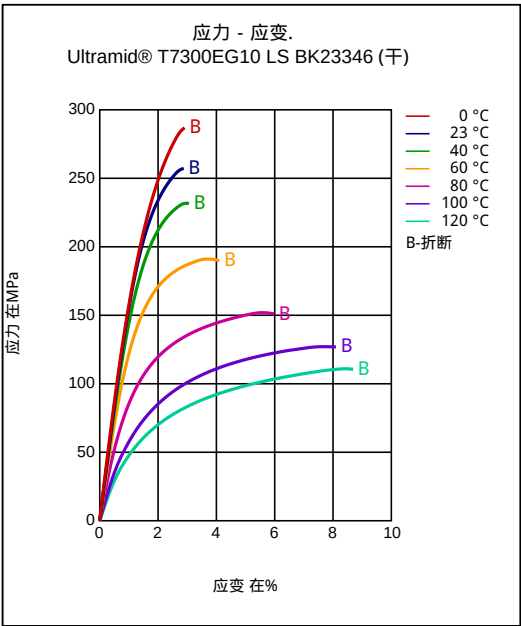
粘度 - 剪切速度



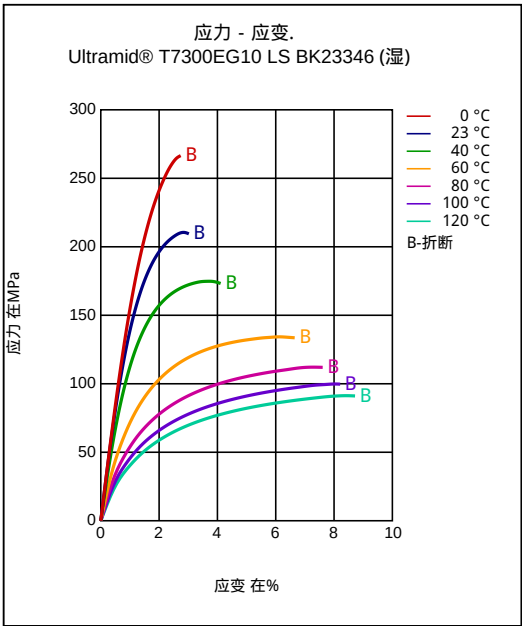
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



应力 - 应变.

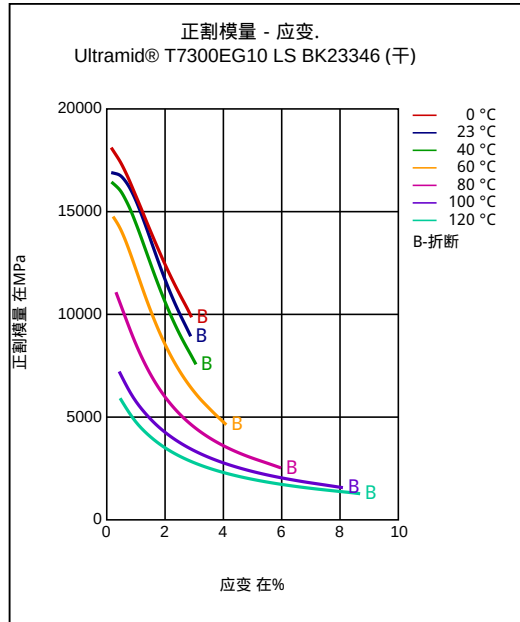


Ultramid® T7300EG10 LS BK23346

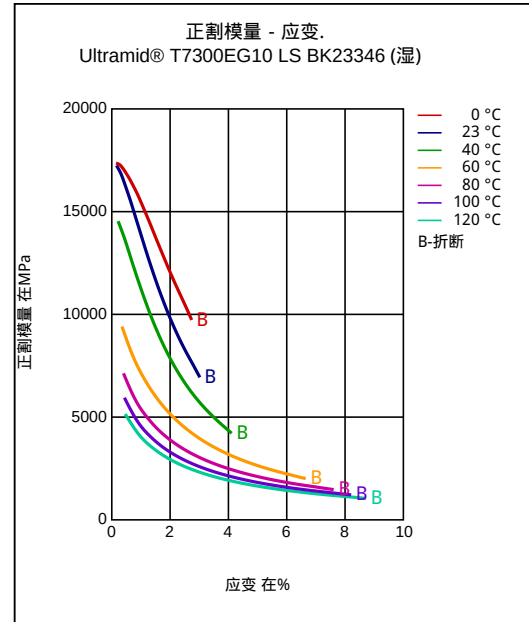
PA*-GF50

BASF

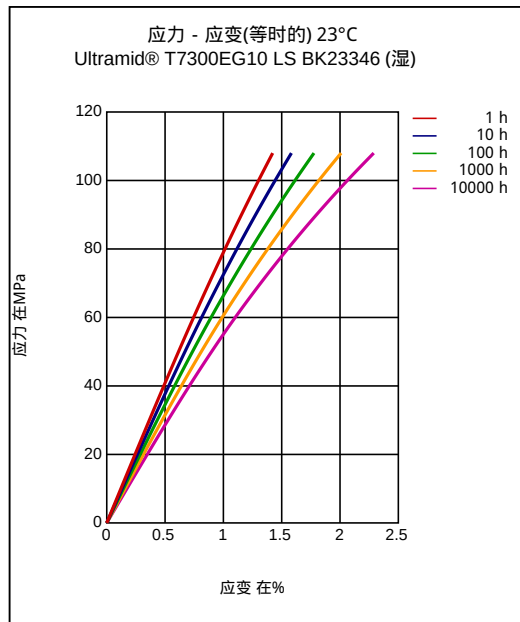
正割模量 - 应变.



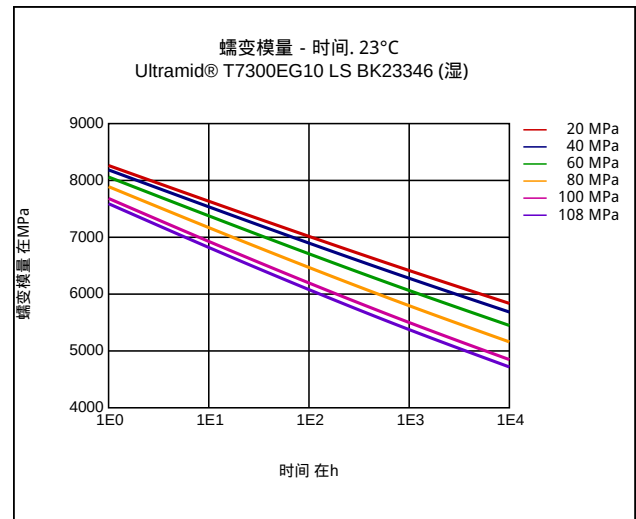
正割模量 - 应变.



应力 - 应变(等时的) 23°C



蠕变模量 - 时间, 23°C

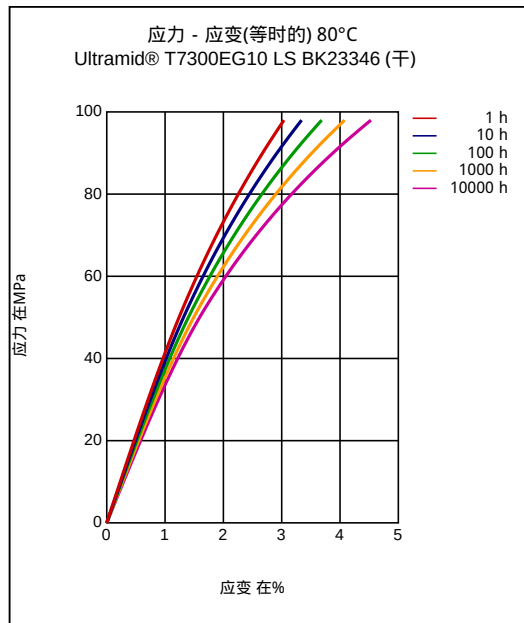


Ultramid® T7300EG10 LS BK23346

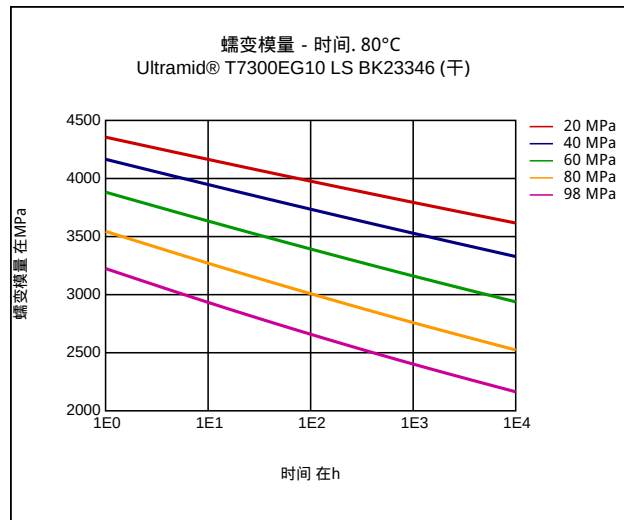
PA*-GF50

BASF

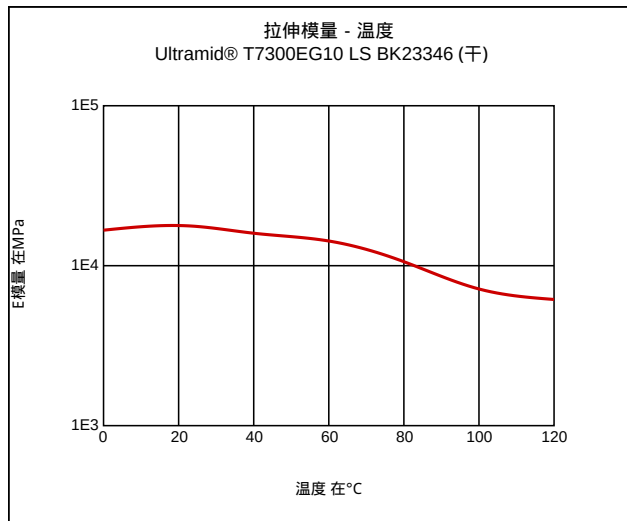
应力 - 应变(等时的) 80°C



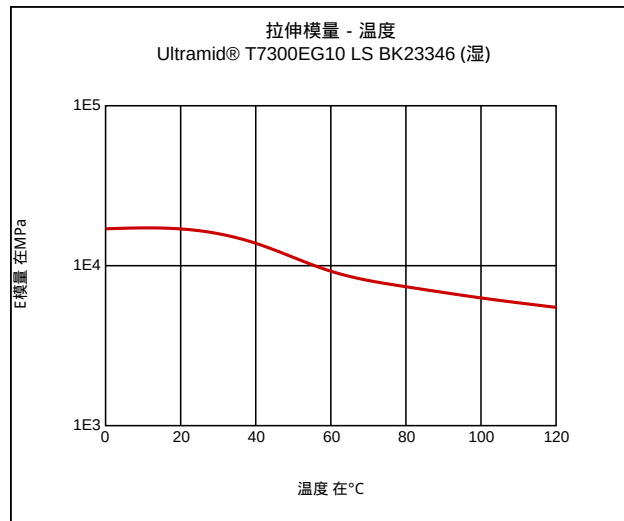
蠕变模量 - 时间, 80°C



拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料, 黑色

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

特征

可镭射打标

应用

汽车, 电子电气

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 110 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 8 h

Ultramid® T7300EG10 LS BK23346

PA*-GF50

BASF

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 280 - 310 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 300 °C

injection molding, Mold temperature, range: 80 - 120 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 100 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min
