

Ultramid® Exp. Deep Gloss D3K
PA*

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	55 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.4 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3150 / 1150	MPa	ISO 527
屈服应力	80 / 44	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.9 / 21	%	ISO 527
名义断裂伸长率	22 / 206	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	5 / 20	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	4.6 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
球压硬度	142 / 59	MPa	ISO 2039-1

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	68 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	178 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	8 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	3 / *	%	类似ISO 62
密度	1180 / -	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.	157 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	90 - 110	°C	-
加料温度	80	°C	-
1区	260	°C	-
2区	270	°C	-
3区	280	°C	-
喷嘴温度	280	°C	-
最大停留时间	10	min	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

经耐紫外线处理的/耐气候的

供货形式

粒料

特征

High Gloss, 抗划性