

## Ultramid® T7300EG8 LS BK23346

PA\*-GF40

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 | 10 / *  | cm³/10min | ISO 1133        |
| 温度            | 275 / * | °C        | -               |
| 载荷            | 5 / *   | kg        | -               |
| 模塑收缩率, 平行     | 0.4 / * | %         | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直     | 0.6 / * | %         | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能              | 干 / 湿         | 单位    | 试验方法        |
|-------------------|---------------|-------|-------------|
| ISO数据             |               |       |             |
| 拉伸模量              | 13000 / 12300 | MPa   | ISO 527     |
| 断裂应力              | 225 / 175     | MPa   | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 3.1 / 3.1     | %     | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 90 / 85       | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 70 / 65       | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 12 / 12       | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 11 / 10       | 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 | 235 / * | °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   | 1.5 / *  | %     | 类似ISO 62 |
| 密度    | 1460 / - | 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.       | 133 / * | 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 | 300 | °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    | 290 - 310 | °C  | -    |
| 模具温度      | 80 - 120  | °C  | -    |
| 最大停留时间    | 5         | min | -    |

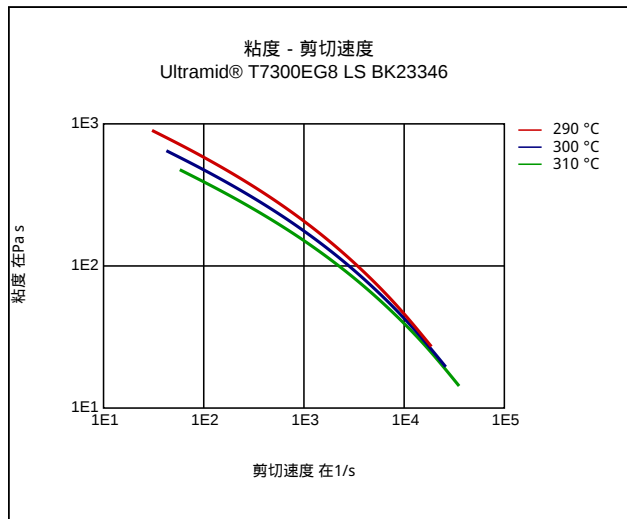
## Ultramid® T7300EG8 LS BK23346

PA\*-GF40

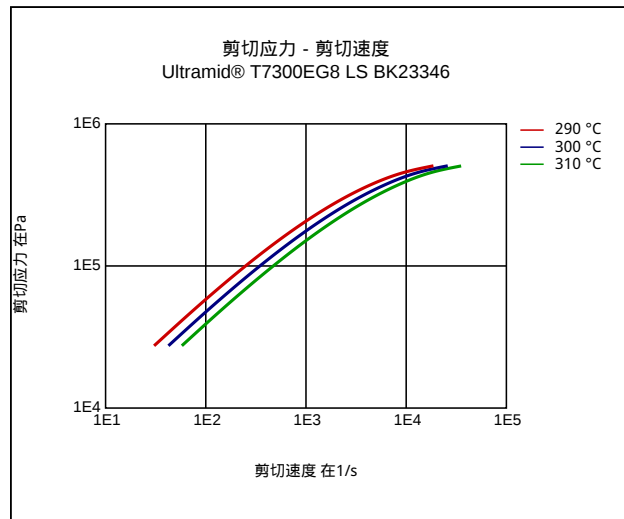
BASF

### 函数

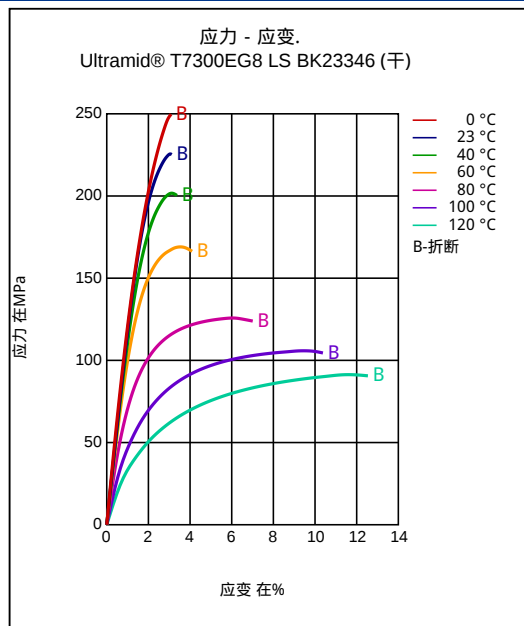
#### 粘度 - 剪切速度



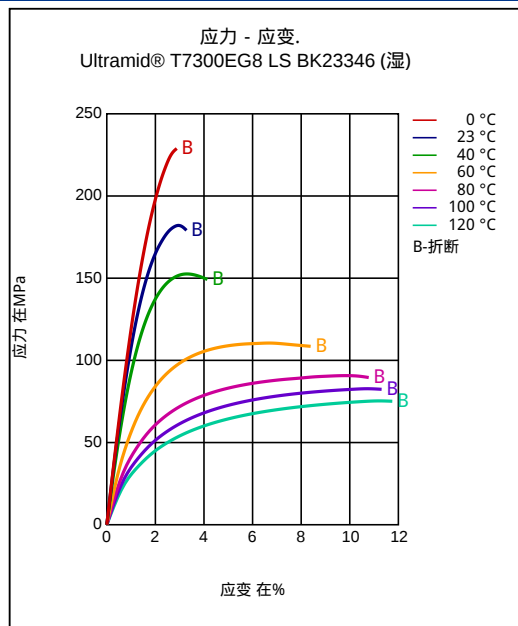
#### 剪切应力 - 剪切速度



#### 应力 - 应变



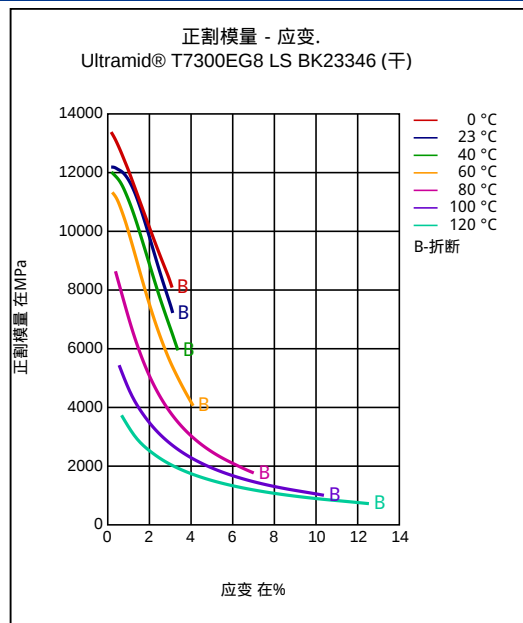
#### 应力 - 应变



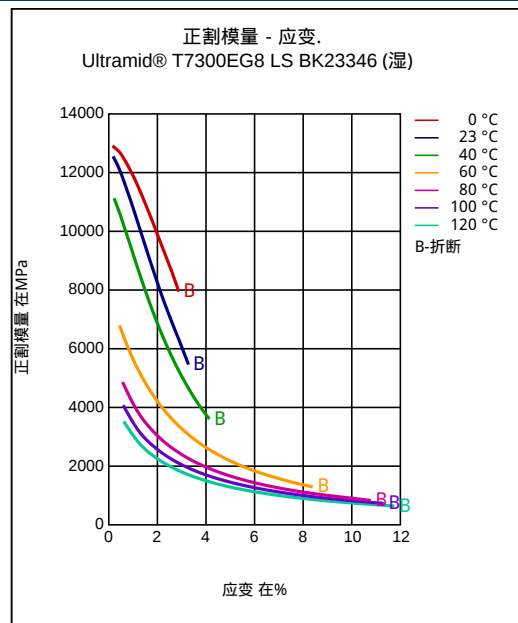
Ultramid® T7300EG8 LS BK23346  
PA\*-GF40

BASF

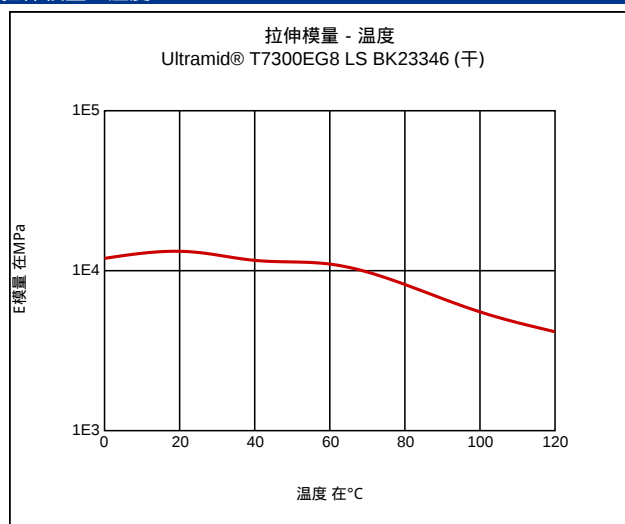
正割模量 - 应变.



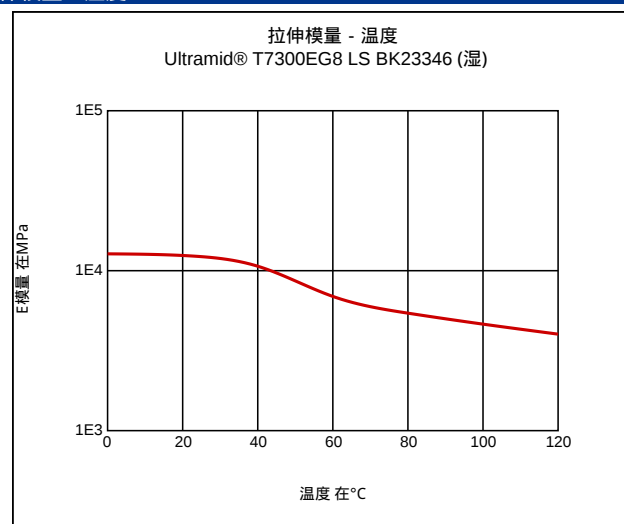
正割模量 - 应变.



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® T7300EG8 LS BK23346

PA\*-GF40

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

---