

Ultramid® B3EG8 SI UN
PA6-GF40

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	0.2 / *	%	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	13000 / 7400	MPa	ISO 527
断裂应力	200 / 120	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 5	%	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	75 / 70	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	15 / 22	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	12 / 11	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	12400 / 7550	MPa	ISO 178
弯曲强度	310 / 180	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	16 / 21	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	12 / 11	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	218 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	205 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	1.8 / *	%	类似ISO 62
密度	1460 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m³	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	130 / *	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 - 8	h	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	80 - 110	°C	-

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

供货形式

粒料, 自然色