

Ultramid® B3EG4 SI UN

PA6-GF20

BASF

Glass fibre-reinforced injection moulding grade, with excellent surface quality especially suitable for the production of visible parts. Optimum surface quality is generally obtained at a very high injection speed.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	25 / *	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	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	7150 / 3750	MPa	ISO 527
断裂应力	150 / 80	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.8 / 14	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	65 / 100	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	55 / 55	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	9 / 19	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7.5 / 7.5	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	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	200 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	215 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1270 / -	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.	148 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
ISO试样制备条件	1874	-	ISO-2
注塑, 熔体温度	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

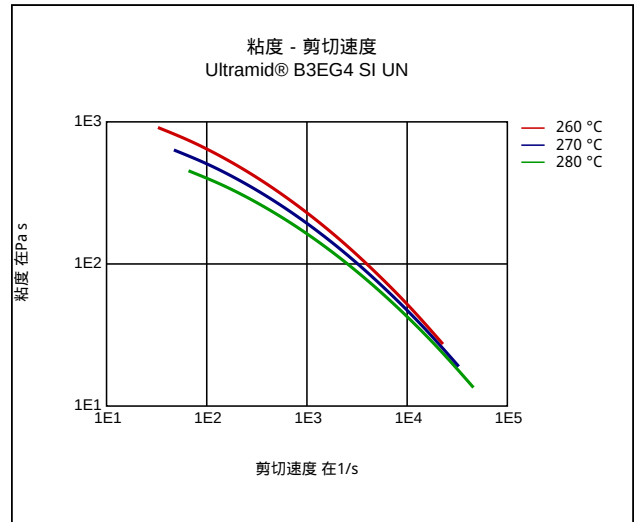
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.05	%	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	80 - 110	°C	-

Ultramid® B3EG4 SI UN
PA6-GF20

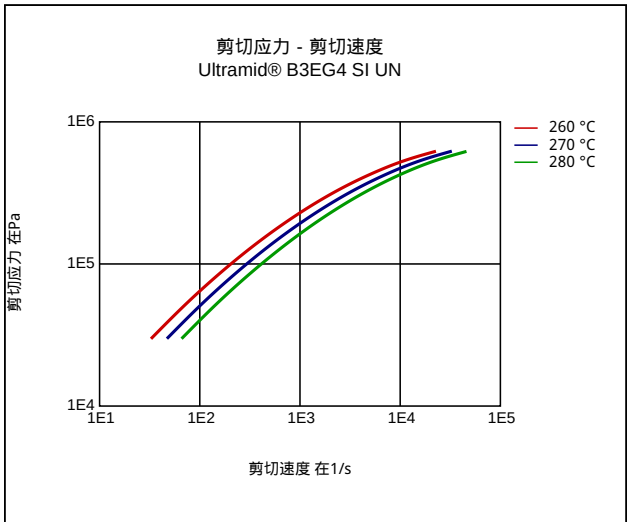
BASF

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



特征

加工方法
注塑

添加剂
脱模助剂

供货形式
粒料, 自然色

注塑

PREPROCESSING
Pre/Post-processing, max. allowed water content: .05 %
Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 - 8 h

PROCESSING
injection molding, Melt temperature, range: 260 - 280 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 270 °C
injection molding, Mold temperature, range: 80 - 110 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 100 °C
injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)