

Ultramid® B3G10 SI BK20560

PA6-GF50

BASF

Glass fibre-reinforced injection moulding grade, with excellent surface quality especially suitable for the production of visible parts with very high stiffness. 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	12 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16500 / 10800	MPa	ISO 527
断裂应力	235 / 160	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	95 / 100	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	20 / 25	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	16 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
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	1570 / -	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.	135 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

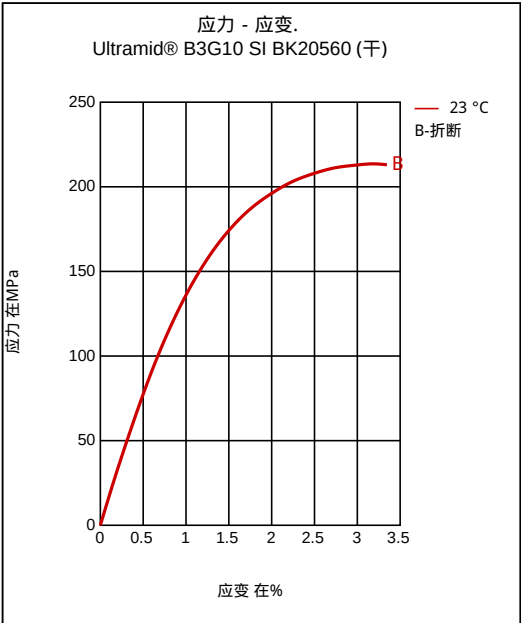
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 110	°C	-

Ultramid® B3G10 SI BK20560
PA6-GF50

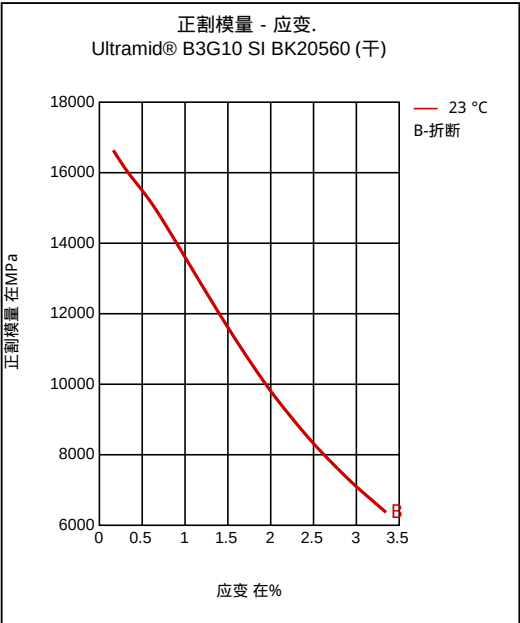
BASF

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料, 黑色

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .15 %

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 280 - 300 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 290 °C

injection molding, Mold temperature, range: 80 - 110 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 100 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min