

Ultramid® B3EG6 SI R01 BK23287
PA6-GF30

BASF

玻璃纤维增强注塑等级，用于工业用品和电气绝缘零部件。

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	50 / *	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	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9800 / 6100	MPa	ISO 527
断裂应力	185 / 110	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.1 / 7	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	65 / 85	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	55 / 50	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / 15	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	8.5 / 8	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	220 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	7 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.3 / *	%	类似ISO 62
密度	1360 / -	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.	130 / *	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	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	90	°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	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 110	°C	-

特征

加工方法

注塑

添加剂

润滑剂, 脱模助剂

供货形式

粒料, 黑色

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .05 %

Ultramid® B3EG6 SI R01 BK23287

PA6-GF30

BASF

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

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 - 8 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 270 - 290 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 280 °C

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

injection molding, Mold temperature, recommended: 100 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min
