

Ultramid® B3EG7

PA6-GF35

BASF

Glass fibre reinforced injection moulding grade for industrial articles and electrical insulating parts.

The products can also be offered as BMBcert™ and/or Ccycled™. Due to the Massbalance approach the product properties do not change.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	30 / *	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	11000 / 7200	MPa	ISO 527
断裂应力	195 / 130	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5 / 7	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	* / 3900	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 3300	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	100 / 110	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	90 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	18 / 33	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	13 / -	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	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	220 / *	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	20 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	102 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-
燃烧性 - 氧指数	22.5 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.9 / 6.2	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	210 / 1900	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	210 / 1900	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E10	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	41 / 35	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	- / 575	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	6.2 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2 / *	%	类似ISO 62
密度	1410 / -	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.	140 / *	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	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

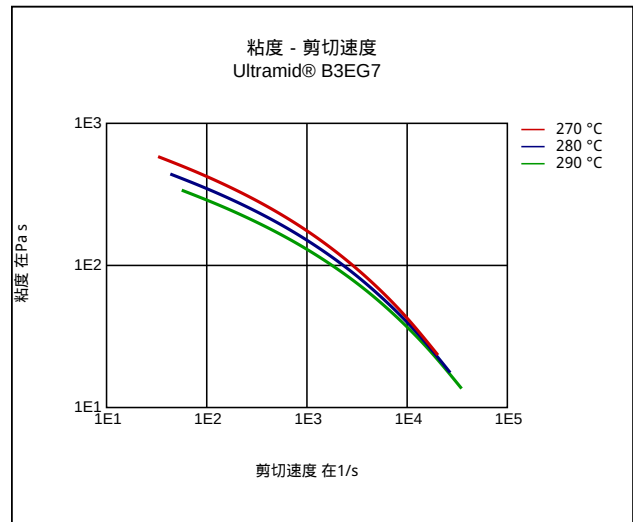
Ultramid® B3EG7
PA6-GF35

BASF

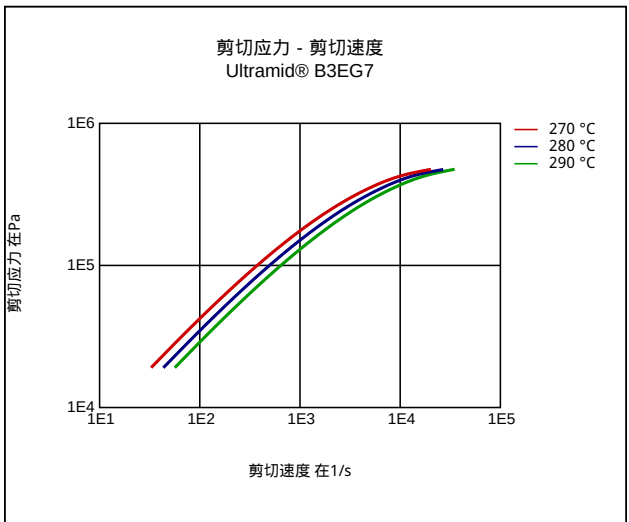
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

函数

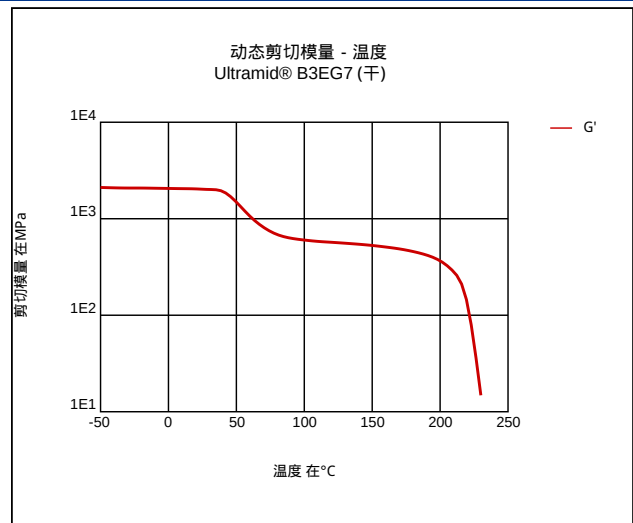
粘度 - 剪切速度



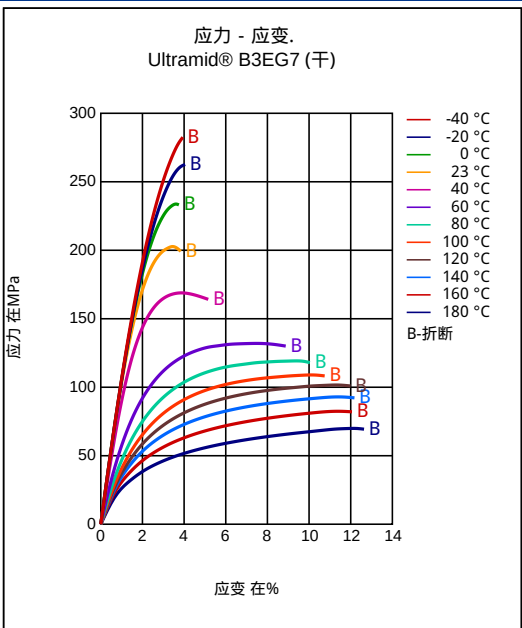
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



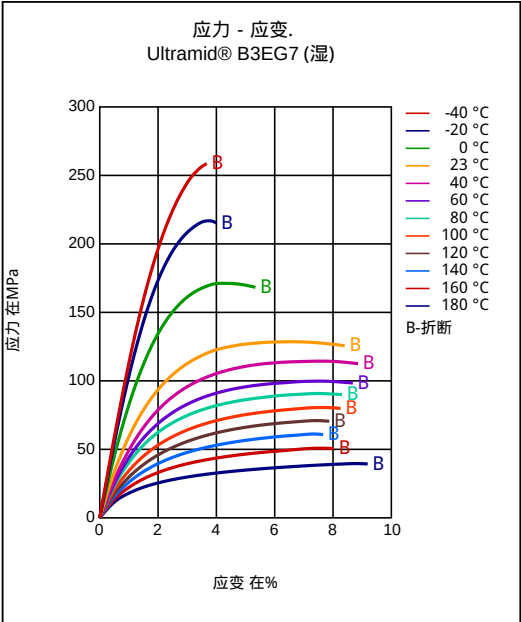
应力 - 应变.



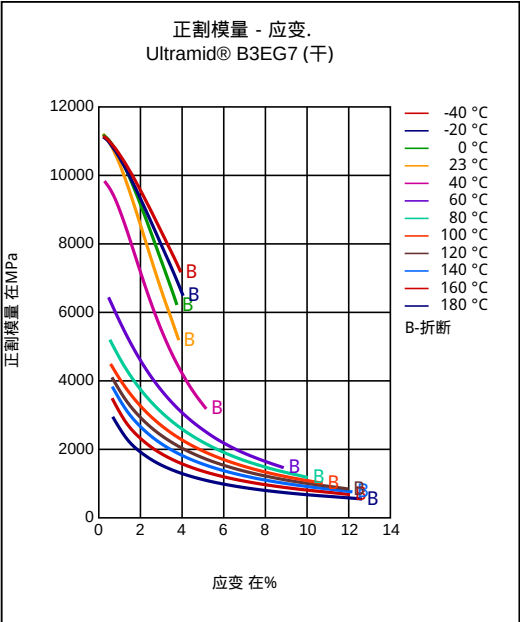
Ultramid® B3EG7
PA6-GF35

BASF

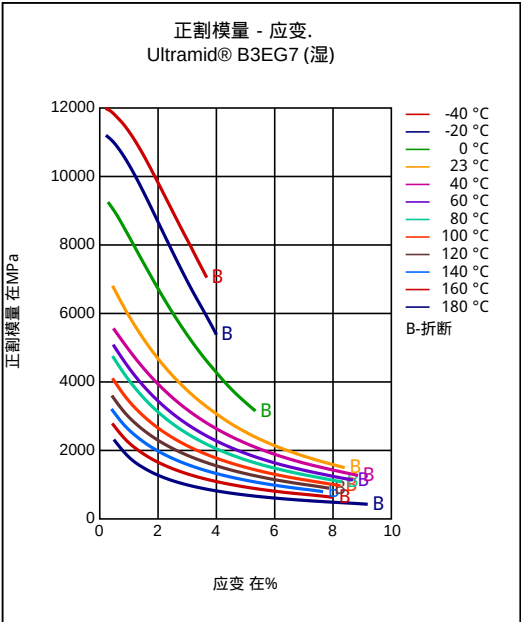
应力 - 应变.



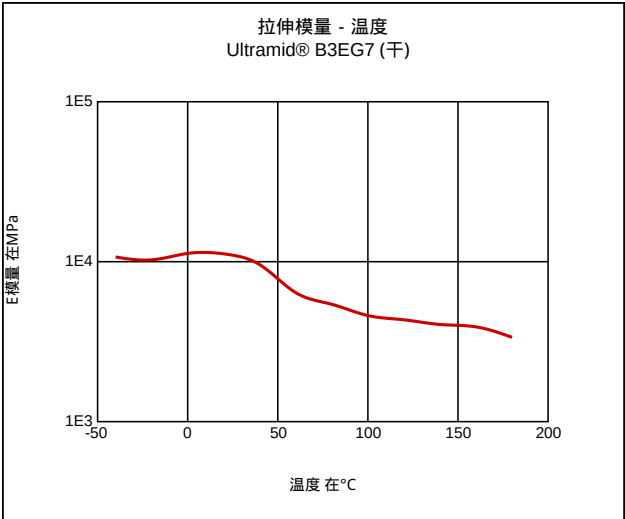
正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度

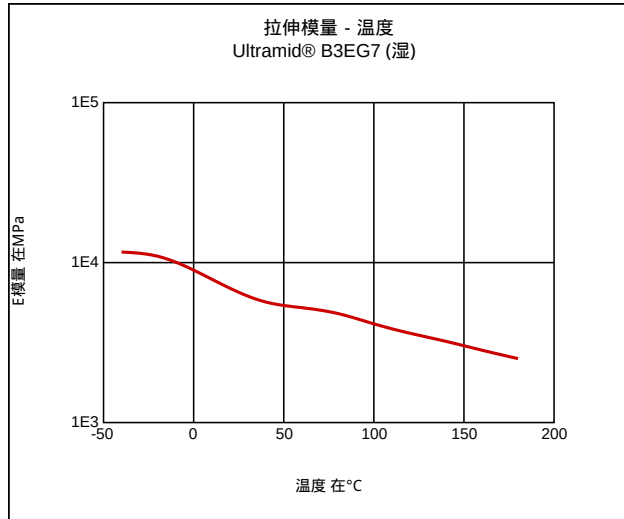


Ultramid® B3EG7

PA6-GF35

BASF

拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

添加剂

润滑剂, 脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

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: 270 - 290 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 280 °C

injection molding, Mold temperature, range: 80 - 90 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min