

Ultramid® B3EG8
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	35 / *	cm ³ /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	13000 / 8300	MPa	ISO 527
断裂应力	210 / 130	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5 / 5.4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	100 / 100	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	90 / 80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	17 / 20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	13 / 11	kJ/m ²	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	215 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2
ASTM数据			
热导率, 固态	0.36	W/(m K)	DIN 52612-1
比热	1400	J/(kg K)	

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	6 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2 / *	%	类似ISO 62
密度	1430 / -	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m ³	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数	145 / *	cm ³ /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	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-

特征

加工方法 注塑, 其它挤出成型	特殊性能 经热稳处理的/耐热的
供货形式 粒料	应用 汽车

权利义务的法律声明