

**Ultramid® B3EK3**  
PA6-GB15

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	1.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.4 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3400 / -	MPa	ISO 527
屈服应力	73 / -	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.5 / -	%	ISO 527
断裂应力	61 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	15 / -	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	26 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	28 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	3.4 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	2.5 / -	kJ/m <sup>2</sup>	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	60 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	160 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1230 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m <sup>3</sup>	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	150 / *	cm <sup>3</sup> /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	260 - 280	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

**特征**

<b>加工方法</b> 注塑	<b>特征</b> 低翘曲
<b>供货形式</b> 粒料	<b>应用</b> 汽车