

Ultramid® B3M6 BK30564

PA6-MD30

BASF

矿物填充注塑等级，用于具有极高的尺寸稳定性的高冲击性工业用品，例如汽车车轮罩。

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 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	4600 / 1700	MPa	ISO 527
断裂应力	75 / 45	MPa	ISO 527
断裂伸长率	12 / 45	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	* / 1500	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 800	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	190 / 无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	100 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	9 / 18	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	5 / -	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	70 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	195 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	75 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	91 / *	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	-
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.2 / *	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.5 / 6.2	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	- / 2000	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	200 / 2000	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
相对漏电起痕指数	- / 450	-	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	2.4 / *	%	类似ISO 62
密度	1380 / -	kg/m ³	ISO 1183

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

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	270	°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® B3M6 BK30564

PA6-MD30

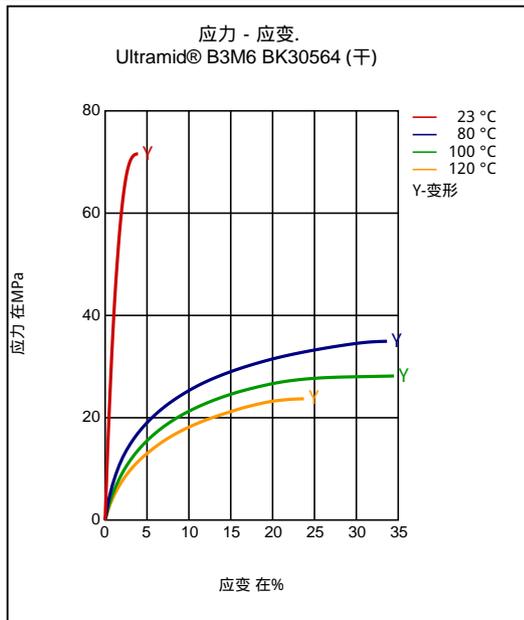
BASF

加工推荐 (注塑)

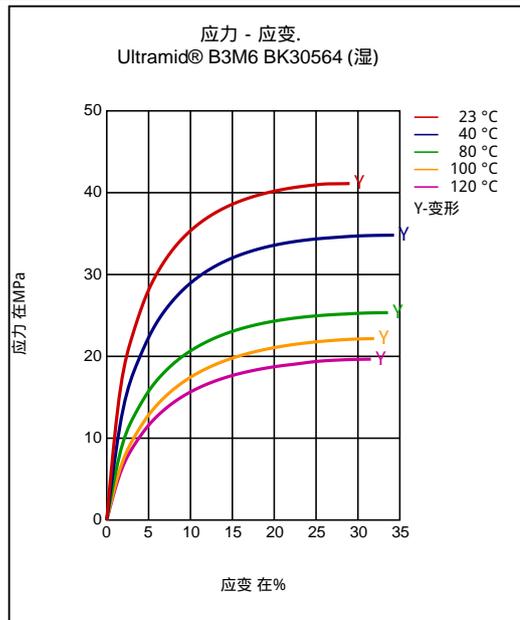
	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

函数

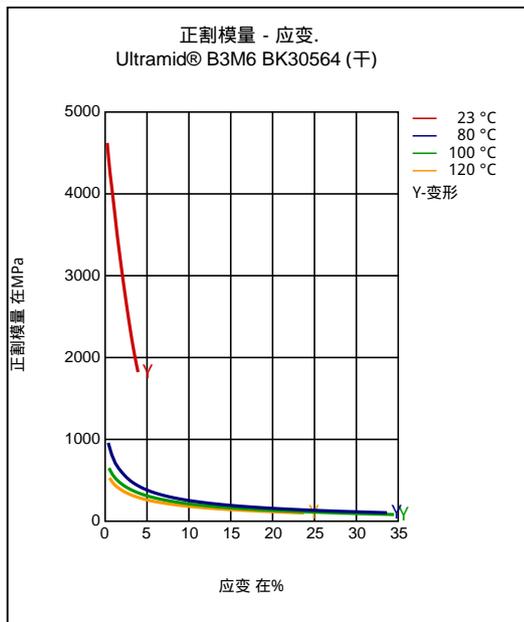
应力 - 应变.



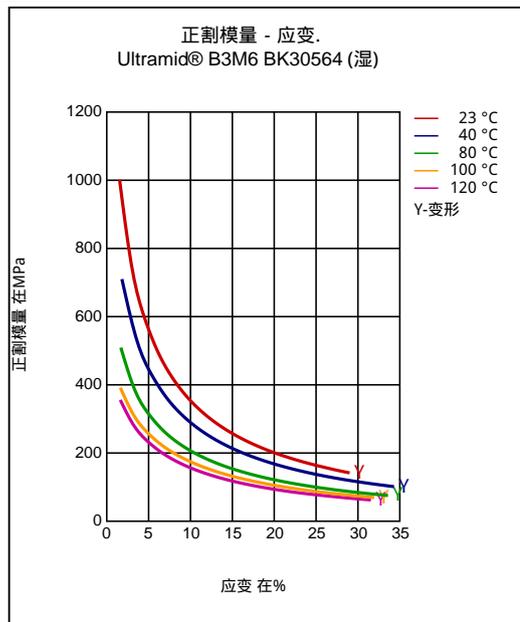
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.

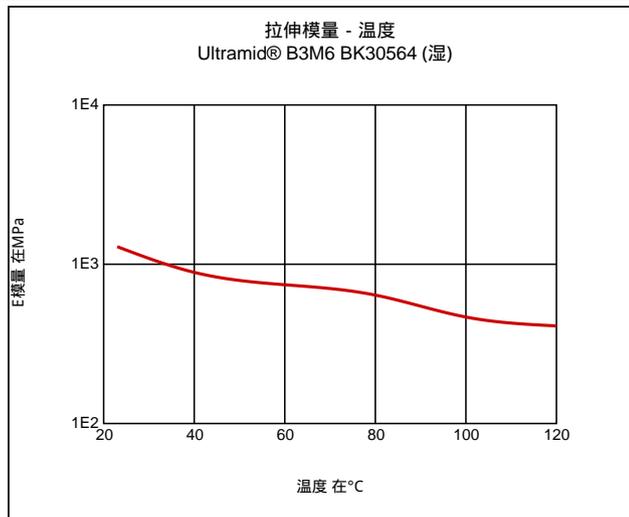


Ultrad® B3M6 BK30564

PA6-MD30

BASF

拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料, 黑色

应用

汽车

添加剂

润滑剂, 脱模助剂

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

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)