

Ultramid® B3K6

PA6-GB30

BASF

Injection moulding grade filled with glass spheres for technical parts with good dimensional stability, such as electronic casing.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	80 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.1 / *	%	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	4000 / 1200	MPa	ISO 527
断裂应力	55 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	10 / -	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	35 / 150	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	25 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	3.5 / 8.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	2.5 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	3800 / 1100	MPa	ISO 178

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	65 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	170 / *	°C	ISO 75-1/-2

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, 1MHz	200 / 2000	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
相对漏电起痕指数	- / 500	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	6.25 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.8 / *	%	类似ISO 62
密度	1350 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m³	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	150 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
ISO试样制备条件	1874	-	ISO-2
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

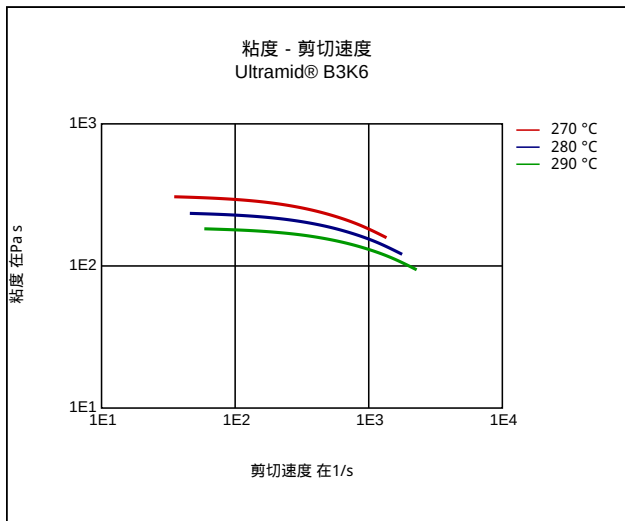
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® B3K6
PA6-GB30

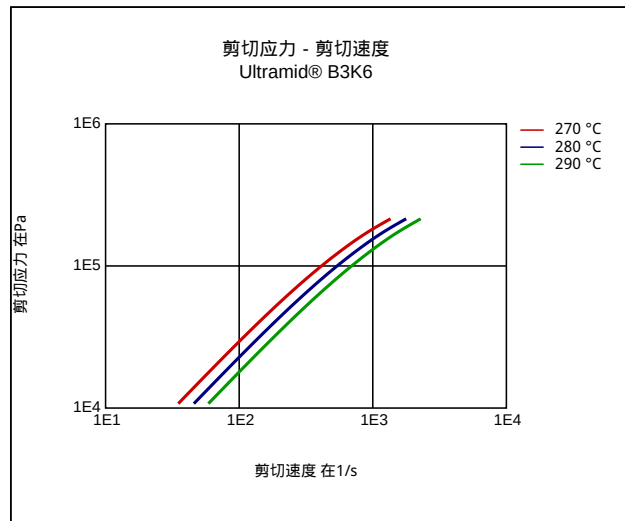
BASF

函数

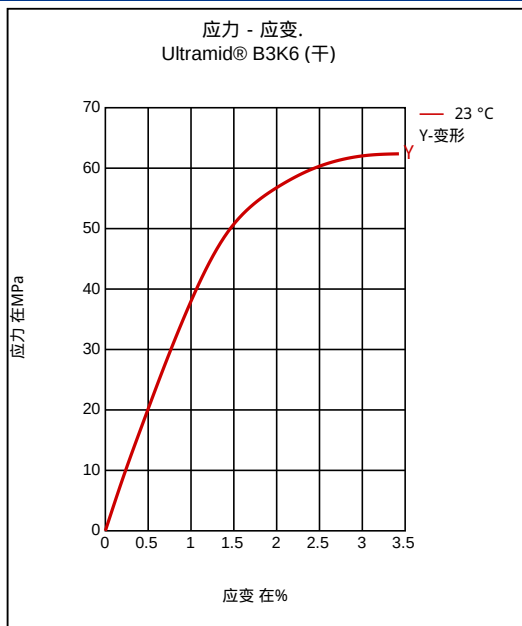
粘度 - 剪切速度



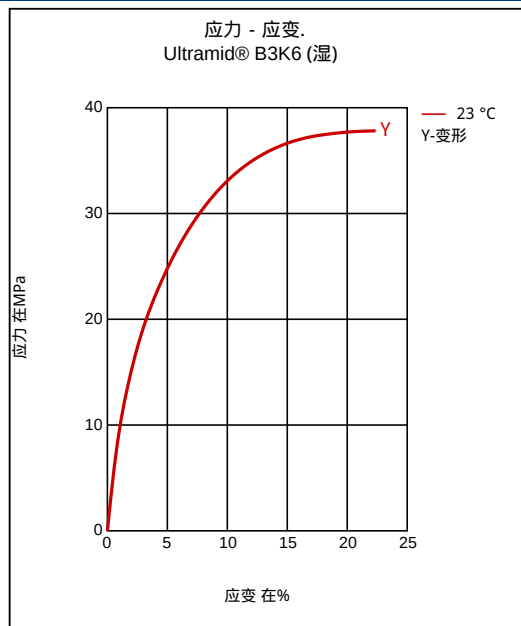
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



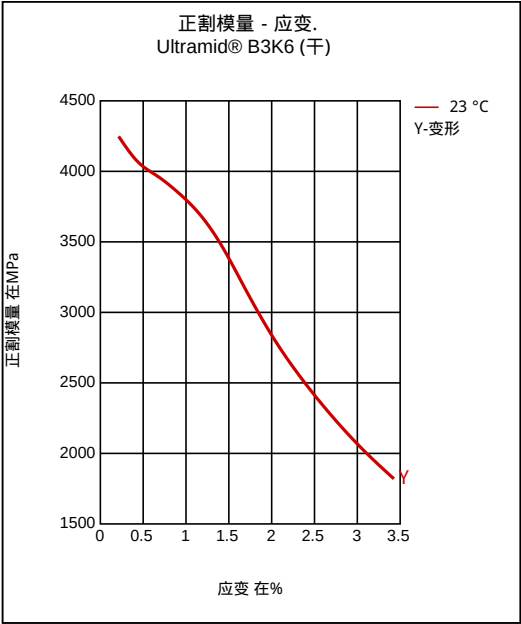
应力 - 应变.



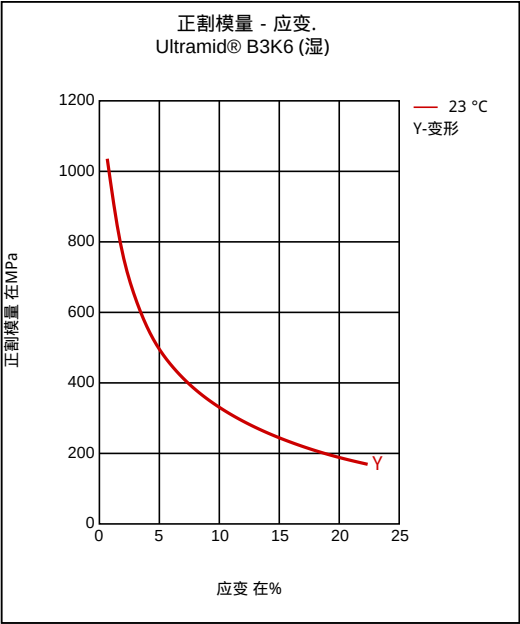
Ultramid® B3K6
PA6-GB30

BASF

正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

应用

汽车, 电子电气

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)