

Ultramid® B3U30G6

PA6-GF30 FR(30)

BASF

不含卤素和磷的阻燃注塑等级，具有出色的自由流动特性、良好的电气性能和低烟浓；热灯丝试验抗热温度为960 °C。

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	140 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	7700 / 3500	MPa	ISO 527
断裂应力	90 / 45	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.2 / 10	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	40 / 80	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	25 / 25	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	3.7 / 6	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	2.4 / 2.2	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	7500 / 2900	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	180 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	40 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	88 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-2 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-
厚度为h时的燃烧性	V-2 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	4 / 4.8	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	200 / 1000	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E9	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	35 / 30	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	- / 475	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.6 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.75 / *	%	类似ISO 62
密度	1440 / -	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.	125 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

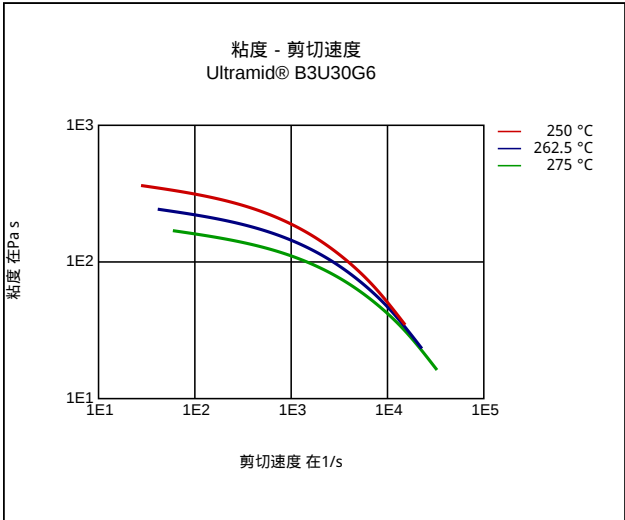
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	250 - 275	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® B3U30G6
PA6-GF30 FR(30)

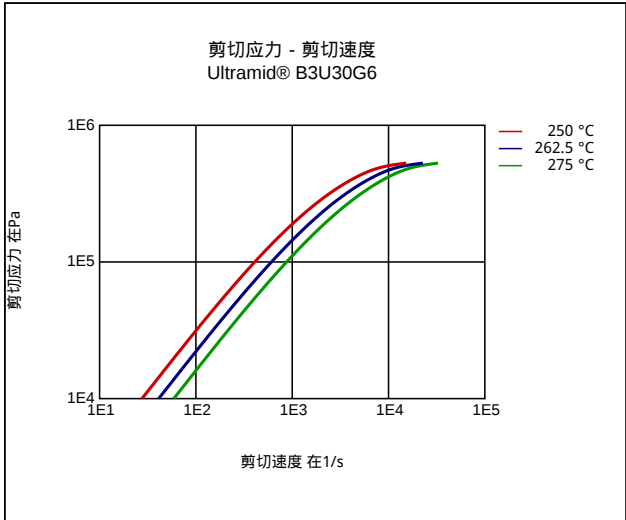
BASF

函数

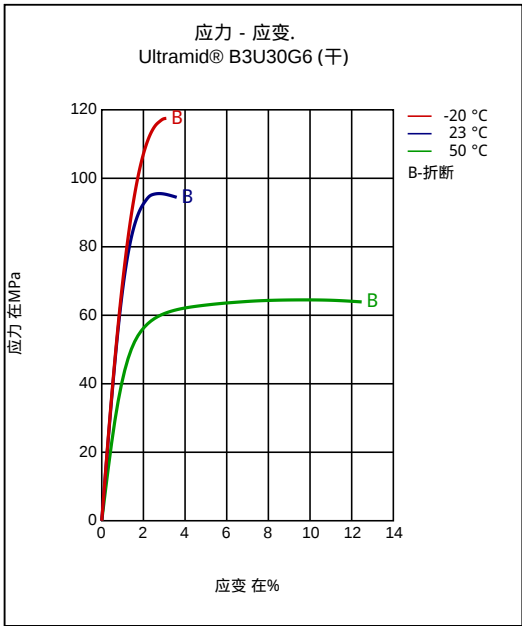
粘度 - 剪切速度



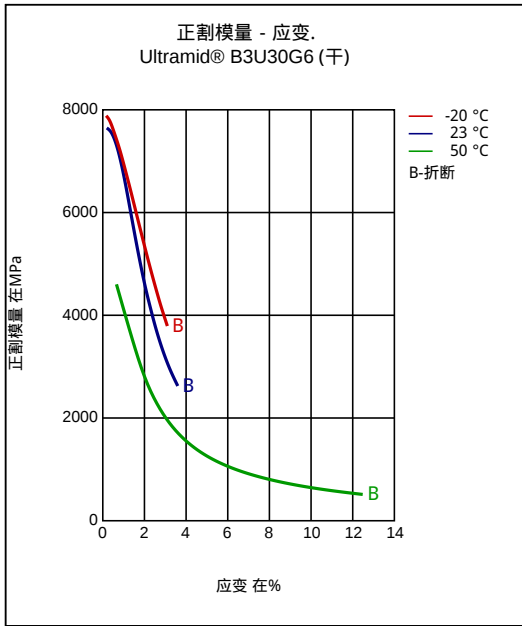
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

特殊性能

阻燃的, 不含卤素

应用

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

Ultramid® B3U30G6

PA6-GF30 FR(30)

BASF

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 250 - 275 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 270 °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)