

Ultramid® B3HG6 HSP BK23346

PA6-GF30

BASF

Glass fiber reinforced and heat ageing resistant injection moulding grade with excellent flowability used e.g. for plastic parts in automotive or E&E industry.

The product offers a high purity regarding ionic and halogen containing compounds.

This helps to minimize potential corrosion processes and to protect sensitive electronic components.

The product has a LS coloration (Laser Sensitive) and can be marked with Nd:YAG lasers.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	104 / *	cm³/10min	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	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9300 / 5700	MPa	ISO 527
断裂应力	170 / 100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5 / 8.1	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	82 / 89	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	58 / 53	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	9.9 / 15.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7.9 / 7.5	kJ/m²	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	205 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	- / 600	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	6.35 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.1 / *	%	类似ISO 62
密度	1350 / -	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	112 / *	cm³/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	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

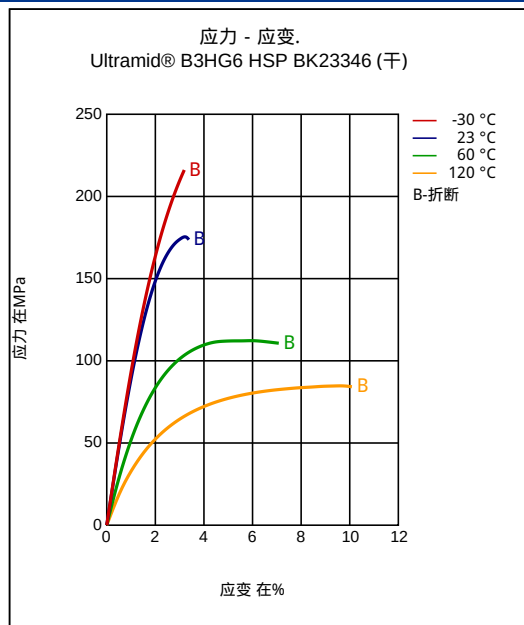
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
注塑熔体温度	260 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® B3HG6 HSP BK23346
PA6-GF30

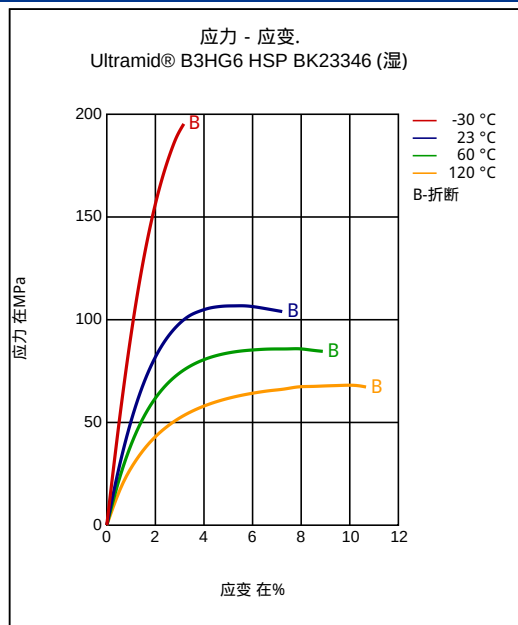
BASF

函数

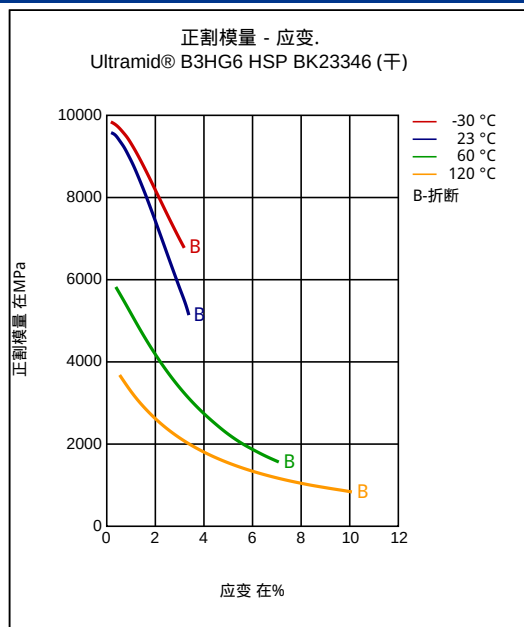
应力 - 应变.



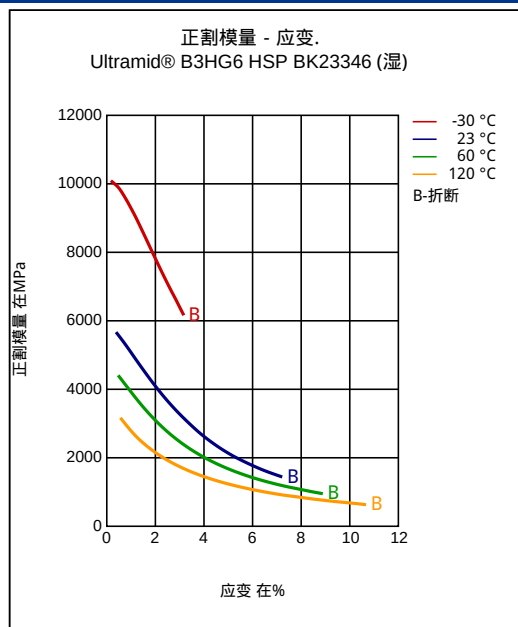
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



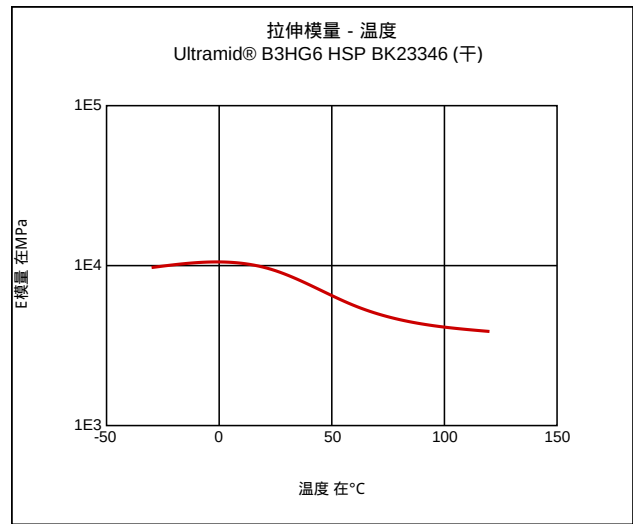
正割模量 - 应变.



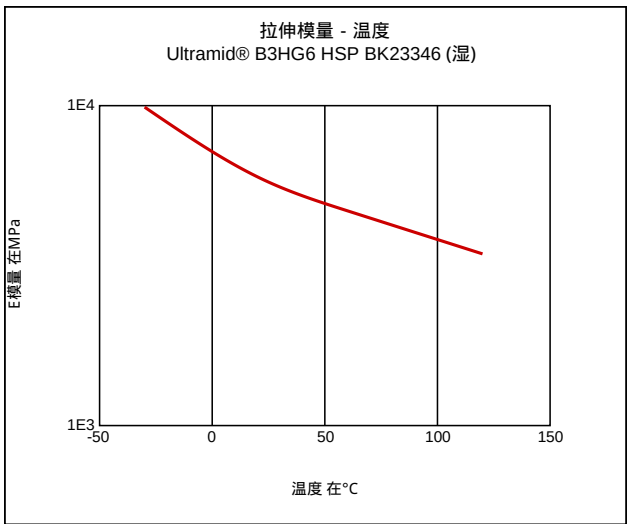
Ultramid® B3HG6 HSP BK23346
PA6-GF30

BASF

拉伸模量 - 温度



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, 电子电气

添加剂
润滑剂

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 260 - 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