

Ultramid® B3U41G6
PA6-GF30

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	40 / *	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	12000 / 8500	MPa	ISO 527
断裂应力	150 / 100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8 / 4.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	65 / 65	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / 11	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	11000 / 8000	MPa	ISO 178
弯曲强度	235 / 180	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	208 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
厚度为h时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.75	mm	-

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			
吸湿性	1.8 / *	%	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.	120 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

特殊性能

阻燃的, 不含卤素

供货形式

粒料

应用

电子电气