

Ultramid® B3WG6 GPX BK23238

PA6-GF30

BASF

玻璃纤维增强和耐热老化注塑级，主要用于塑料进气歧管。该牌号经过精心设计，可提供出色的长期抗爆强度保持性。

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	20 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9800 / 5400	MPa	ISO 527
断裂应力	185 / 110	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5 / 8	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 4100	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	95 / 105	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / 95	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	13 / 22	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10 / 11	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	200 / *	°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			
相对介电常数, 100Hz	4.6 / 33.4	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	4.1 / 5.4	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	126 / 8930	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	201 / 1340	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1.1E9 / 1.3E8	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 5.2E12	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	47 / 29	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	375 / 375	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	6.6 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.35 / *	%	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.	150 / *	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

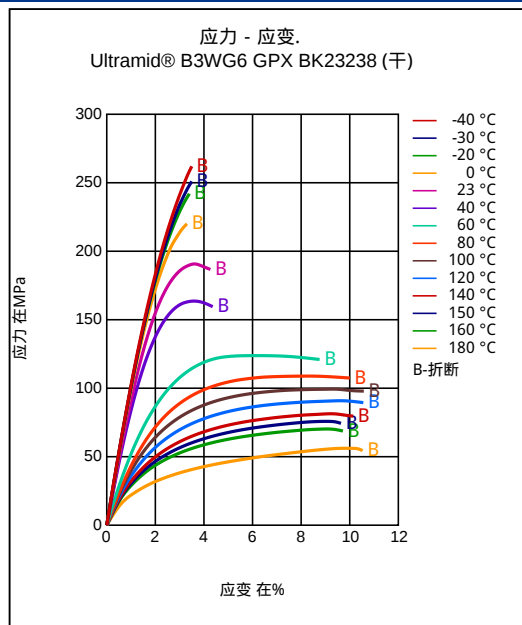
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® B3WG6 GPX BK23238
PA6-GF30

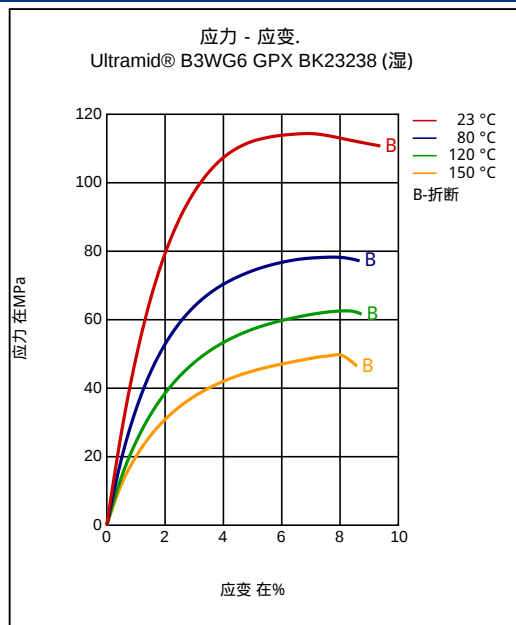
BASF

函数

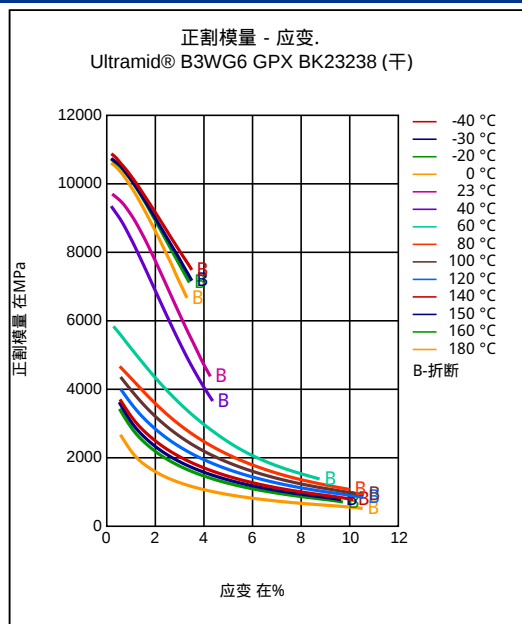
应力 - 应变.



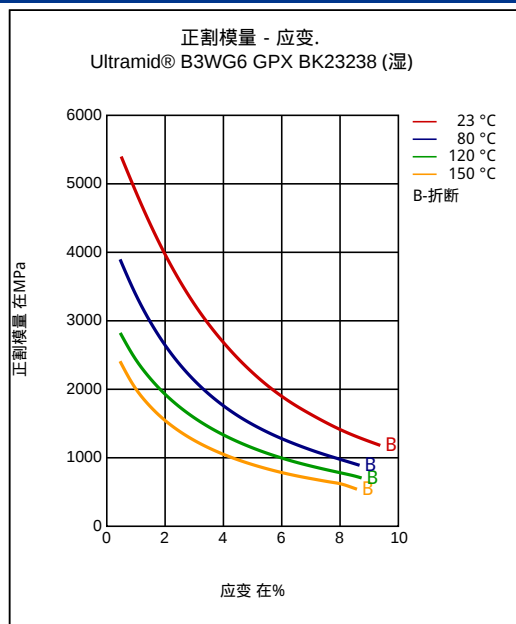
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



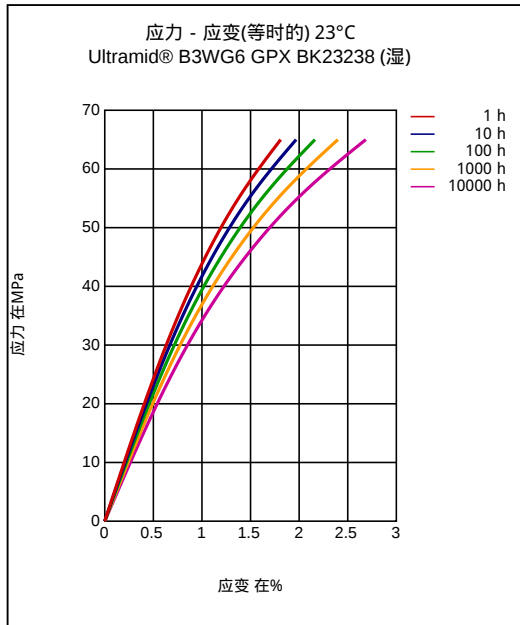
正割模量 - 应变.



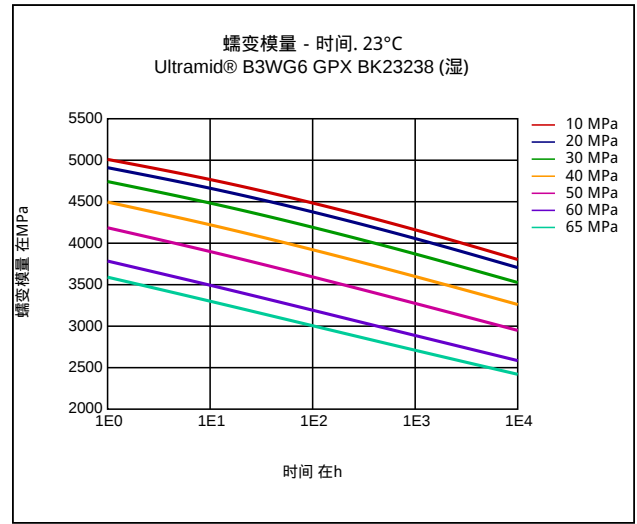
Ultramid® B3WG6 GPX BK23238 PA6-GF30

BASF

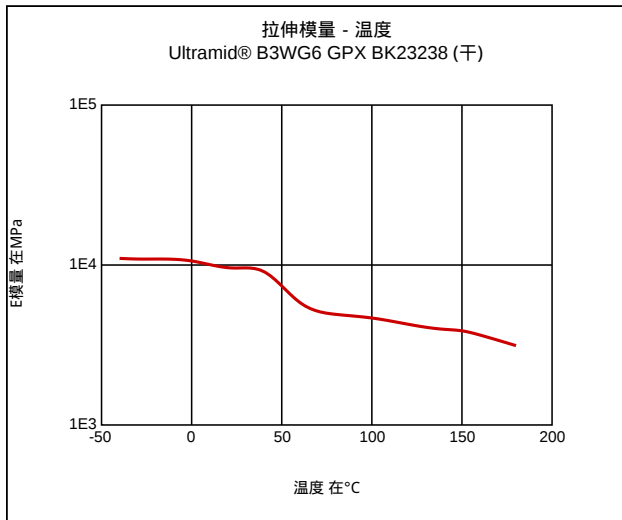
应力 - 应变(等时的) 23°C



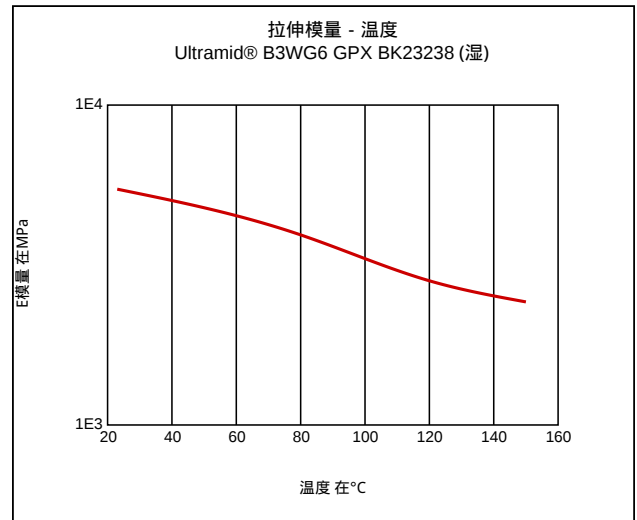
蠕变模量 - 时间, 23°C



拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

供货形式

黑色

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