

**Ultramid® B3WG8 BK564**  
PA6-GF40

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
熔体体积流动速度, MVR	20 / *	cm <sup>3</sup> /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	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
拉伸模量	12700 / 7700	MPa	ISO 527
断裂应力	205 / 125	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 5.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	95 / 95	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / 85	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	13 / 20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10 / 10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	12300 / 7600	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	16 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
熔融温度, 10°C/min	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
吸水性	6 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2 / *	%	类似ISO 62
密度	1460 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m <sup>3</sup>	-

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	-

**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

添加剂  
润滑剂, 脱模助剂