

Ultramid® B3WG10 R03 UN
PA6-GF50

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	0.4 / *	%	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
ISO数据			
拉伸模量	15900 / 10200	MPa	ISO 527
断裂应力	230 / 160	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.9 / 5.1	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	105 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	105 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	19 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	17 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	15500 / 8500	MPa	ISO 178
弯曲强度	360 / 260	MPa	ISO 178

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
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.	104 / *	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	-
注塑熔体温度	260 - 290	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	260 - 290	°C	-

特征

加工方法
注塑, 其它挤出成型

特征
热稳定性

供货形式
粒料, 自然色