

Ultramid® B3WG12 HSP BK23228
PA6-GF60

BASF

Glass fibre reinforced and heat ageing resistant injection moulding grade with high flowability and excellent surface quality for structural parts with very high stiffness requirements.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	22 / *	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	21500 / 14000	MPa	ISO 527
断裂应力	250 / 170	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / 4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	95 / 100	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	90 / 90	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	16 / 20	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	16 / 16	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	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	16 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	87 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	4 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1 / *	%	类似ISO 62
密度	1720 / -	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.	105 / *	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	300	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	100	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

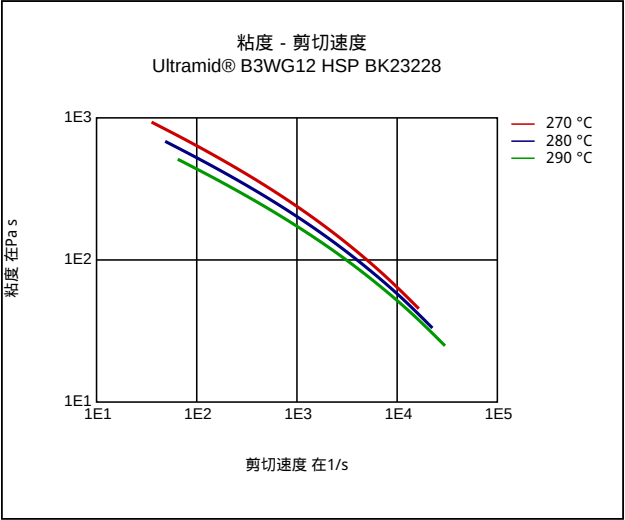
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	280 - 310	°C	-
模具温度	90 - 120	°C	-

Ultramid® B3WG12 HSP BK23228
PA6-GF60

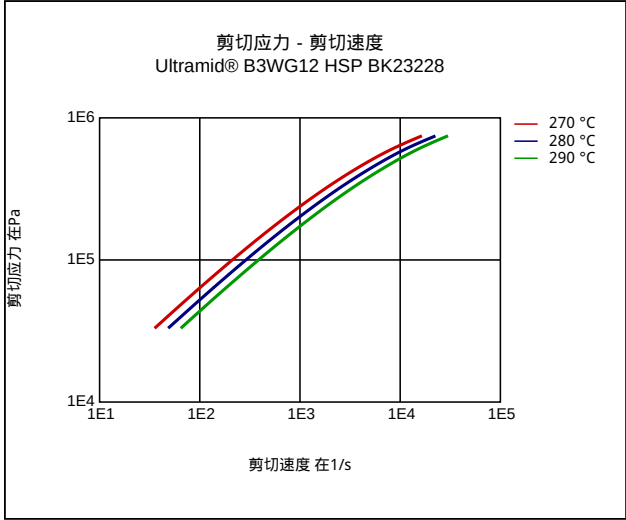
BASF

函数

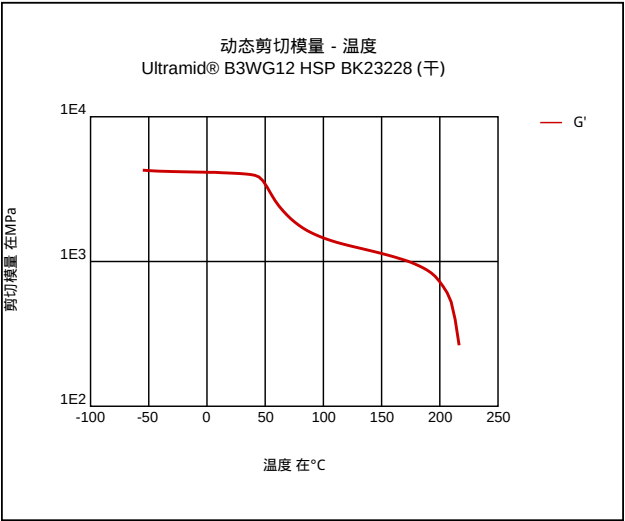
粘度 - 剪切速度



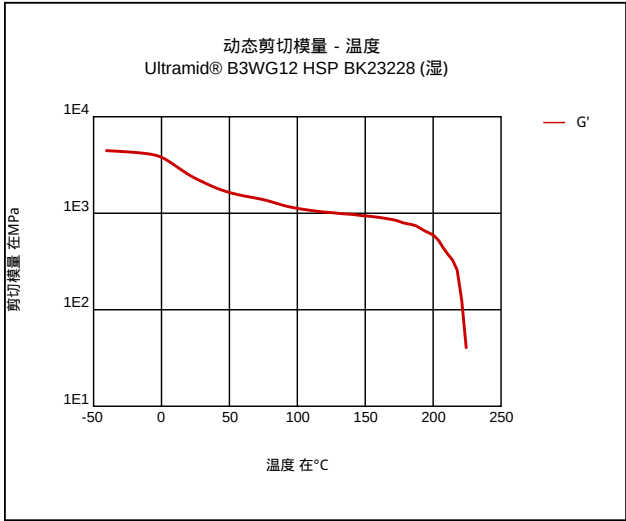
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



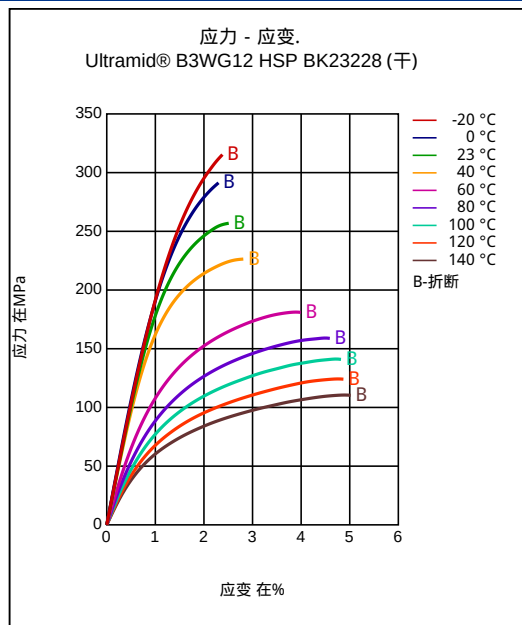
动态剪切模量 - 温度



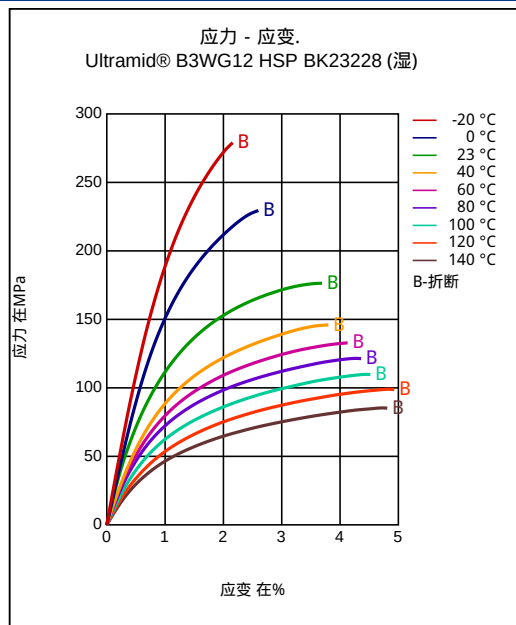
Ultramid® B3WG12 HSP BK23228
PA6-GF60

BASF

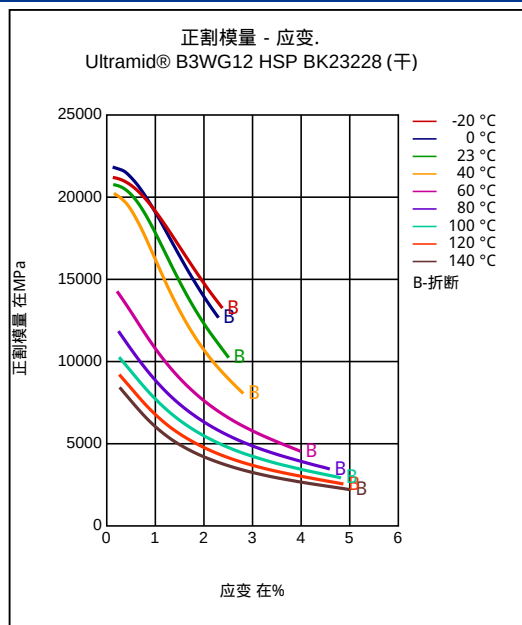
应力 - 应变.



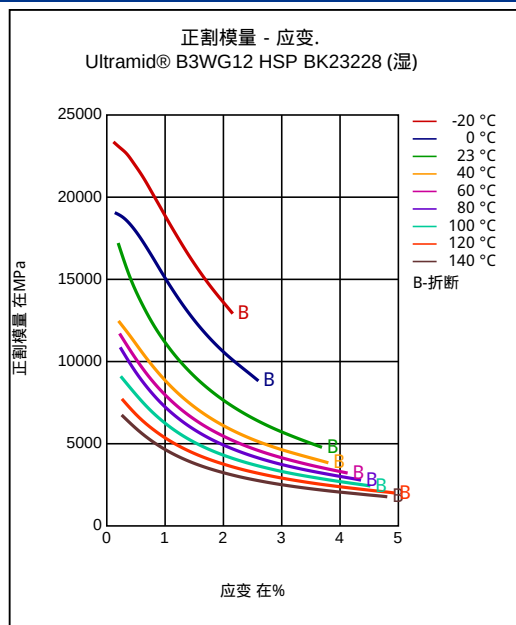
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



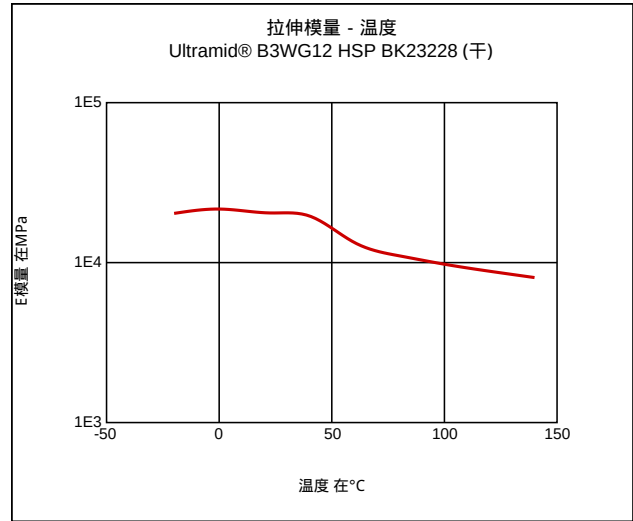
正割模量 - 应变.



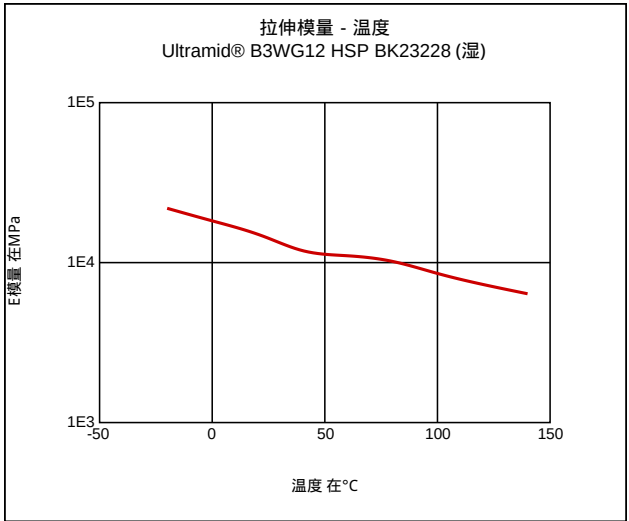
Ultramid® B3WG12 HSP BK23228
PA6-GF60

BASF

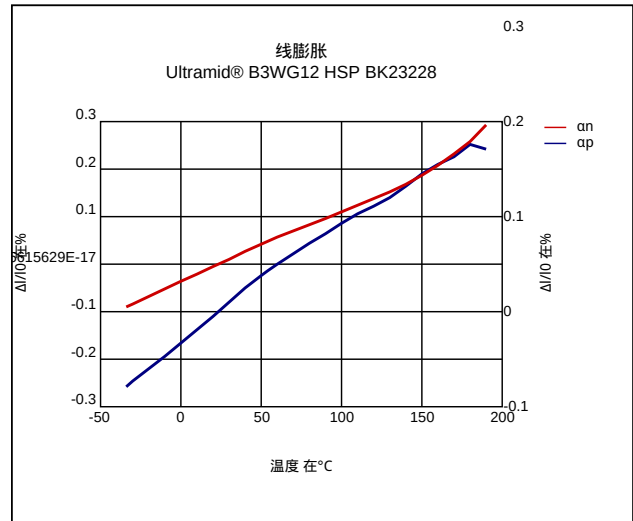
拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料, 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: 280 - 310 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 290 °C
injection molding, Mold temperature, range: 90 - 120 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 100 °C
injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

添加剂

润滑剂, 脱模助剂

特殊性能

经热稳处理的/耐热的