

Ultramid® B3WG6 BGVW BK00564
PA6-GF30

BASF

Glass fibre reinforced and heat ageing resistant injection moulding grade used e.g. for automobile manifolds

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9600 / 5600	MPa	ISO 527
断裂应力	180 / 90	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	80 / 80	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	65 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	12 / 20	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	9 / -	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	205 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	218 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	18.4 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	96.4 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB / *	class	UL 94

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
介电强度	40 / 31	kV/mm	IEC 60243-1

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	2.1 / *	%	类似ISO 62
密度	1360 / -	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.	142 / *	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

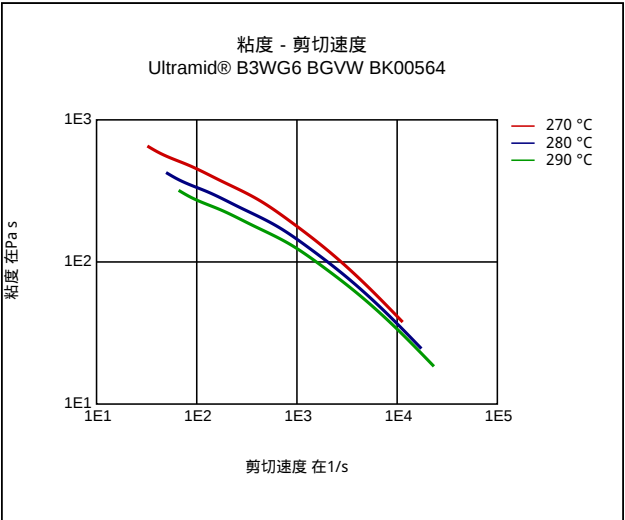
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® B3WG6 BGVW BK00564
PA6-GF30

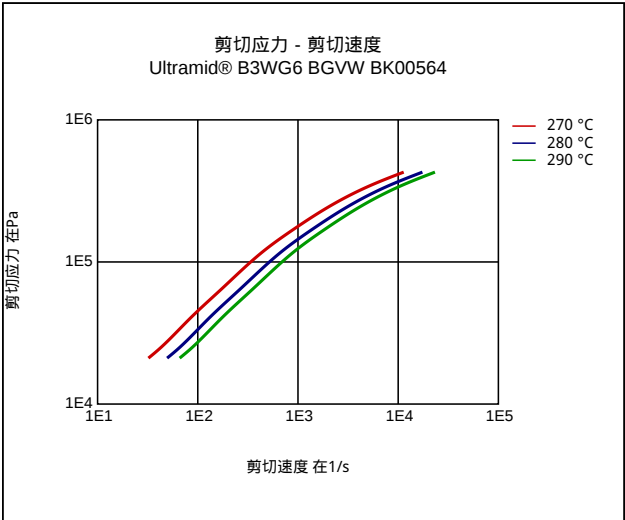
BASF

函数

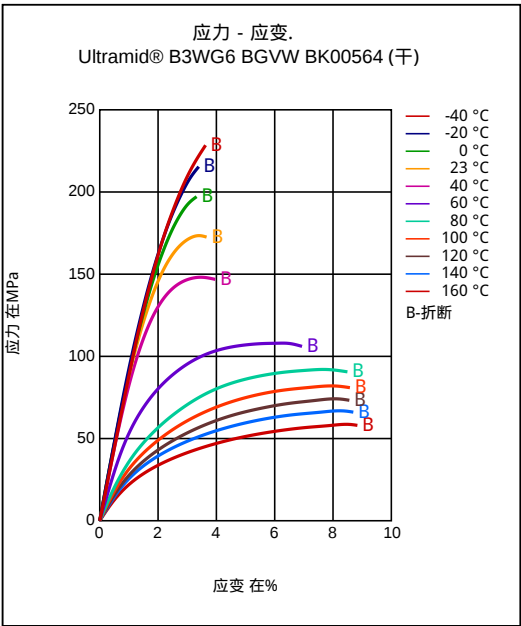
粘度 - 剪切速度



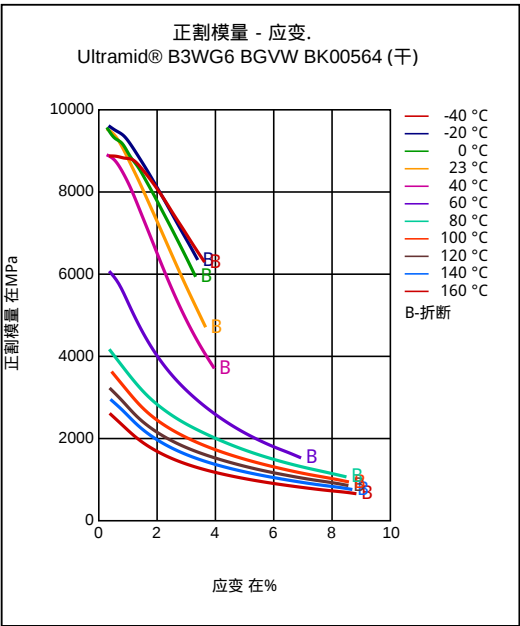
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变



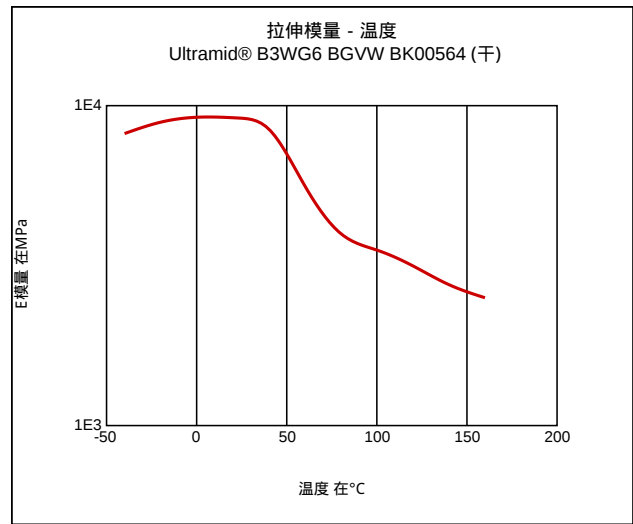
正割模量 - 应变



Ultramid® B3WG6 BGVW BK00564
PA6-GF30

BASF

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

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)