

Ultramid® Exp.B3E3G6 DC OR
PA6-GF30

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	70 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.2 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9600 / 6500	MPa	ISO 527
断裂应力	175 / 105	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.7 / 6.2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60 / 50	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	55 / 45	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	9.5 / 11.2	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7.5 / 7.3	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
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	60 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	525 / -	-	IEC 60112

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.	110 / *	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 - 120	°C	-

加工推荐 (挤出)	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	-

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

特征

颜色稳定性

供货形式

粒料

应用

电子电气

权利义务的法律声明