

Ultramid® Exp. B3E2G10 SI BK23353
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	30 / *	cm ³ /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	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16500 / 10200	MPa	ISO 527
断裂应力	220 / 150	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5 / 6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	105 / 105	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	80 / 80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	16 / 23	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	13 / 13	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	216 / *	°C	ISO 11357-1/-3

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.1 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.7 / *	%	类似ISO 62
密度	1590 / -	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m ³	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	140 / *	cm ³ /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 - 8	h	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 110	°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 - 8	h	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-

特征

加工方法
注塑, 其它挤出成型

特征
低排放

供货形式
粒料, 黑色

应用
汽车