

Ultramid® Advanced T1000HG10 UN
PA6T/6I-GF50

BASF

部分芳香族聚邻苯二甲酰胺，热稳定性好，可用于注塑成型。具有很强的机械性能，尤其是在高温下，并且对于高应力零件具有出色的耐化学性。该产品的特点是具有高强度和刚度、极低的吸水率和出色的尺寸稳定性。它具有高熔点（320°C）和出色的熔体稳定性。

市场与应用

汽车：燃油系统，冷却系统，进气系统，金属替换

工业产品：泵，压缩机壳体

消费品：家用电器，消费类电子产品，家具配件

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	19000 / 19000	MPa	ISO 527
断裂应力	280 / 260	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.2 / 2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	80 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	12 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	12 / -	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	320 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	280 / *	°C	ISO 75-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-
ASTM数据			
UL94 燃烧性	HB	-	UL 94
测试厚度	0.8	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
表面电阻率	* / >1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	44 / -	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	- / 600	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1650 / -	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.	100 / *	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	350	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	150	°C	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	8	h	-
加工湿度	≤ 0.05	%	-
注塑熔体温度	345 - 360	°C	-
模具温度	140 - 160	°C	-

Ultramid® Advanced T1000HG10 UN
PA6T/6I-GF50

BASF

加工推荐（挤出）	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	345 - 360	°C	-

特征

加工方法	特征
注塑, 其它挤出成型	熔体强度
供货形式	耐化学试剂
粒料, 自然色	通用耐化学性
特殊性能	
经热稳处理的/耐热的	

注塑

PREPROCESSING
Pre/Post-processing, max. allowed water content: .05 %
Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 120 °C
Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 8 h

PROCESSING
injection molding, Melt temperature, range: 345 - 355 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 350 °C
injection molding, Mold temperature, range: 150 - 190 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 150 °C
injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min