

Ultramid® Advanced T1000HG7 LS BK

PA6T/6I-GF35

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(EGR)，节温器外壳，水泵，燃料电池

E & E：传感器，SMT（表面安装技术）应用

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	0.4 / *	%	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	14000 / 14000	MPa	ISO 527
断裂应力	220 / 210	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2 / 1.9	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	70 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	8 / -	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
线性热膨胀系数, 平行	22 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	52 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	>1E13 / >1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / >1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	37 / -	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			
吸水性	3.8 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.6 / *	%	类似ISO 62
密度	1490 / -	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.	105 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

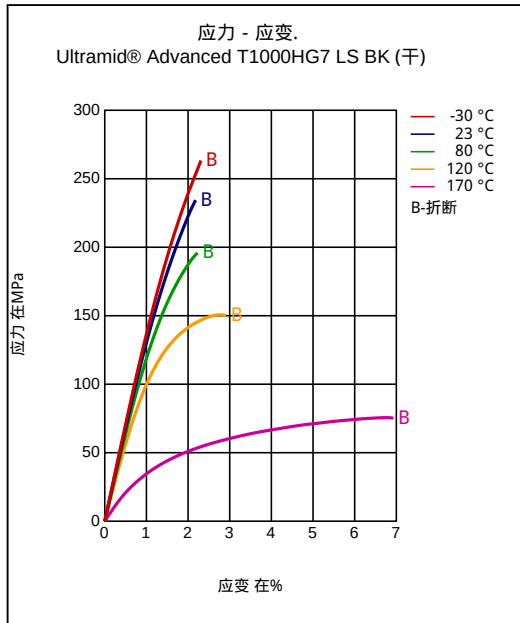
试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	350	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	150	°C	ISO 294

Ultramid® Advanced T1000HG7 LS BK
PA6T/6I-GF35

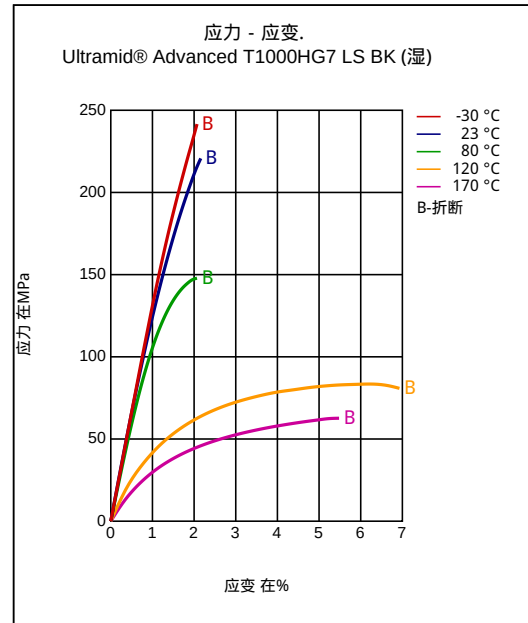
BASF

函数

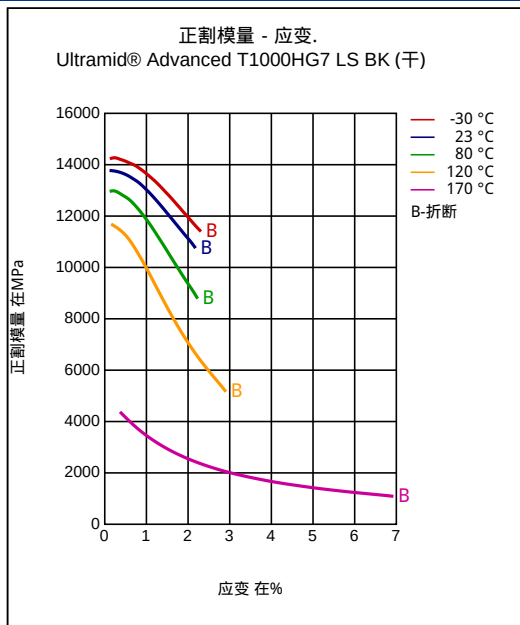
应力 - 应变.



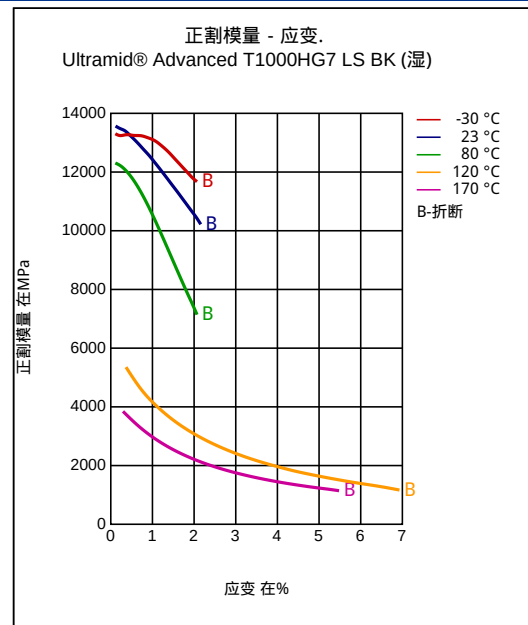
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



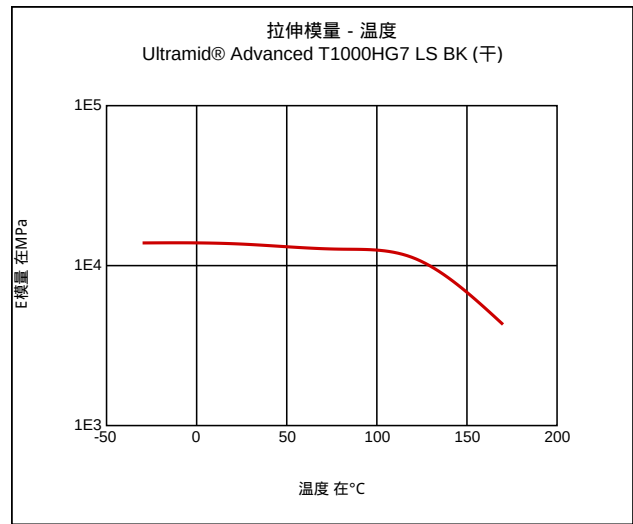
正割模量 - 应变.



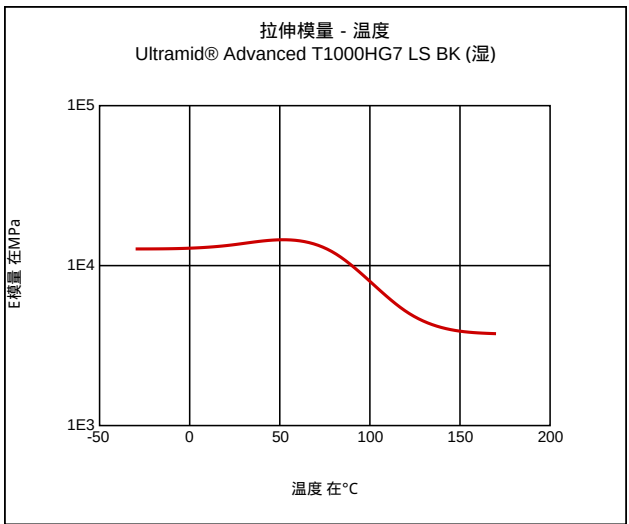
Ultramid® Advanced T1000HG7 LS BK
PA6T/6I-GF35

BASF

拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法
注塑

供货形式
粒料, 黑色

特殊性能
经热稳处理的/耐热的

特征
熔体强度

耐化学试剂
通用耐化学性

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: 335 - 355 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 350 °C

injection molding, Mold temperature, range: 140 - 170 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 150 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min