

Ultramid® A3EG10

PA66-GF50

BASF

玻璃纤维增强注塑等级，用于硬度极高的工业用品及电气绝缘零部件。

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	8 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16800 / 12500	MPa	ISO 527
断裂应力	240 / 180	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / 3.5	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	* / 9800	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 7800	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	95 / 100	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	90 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	18 / 25	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	13 / -	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	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	260 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	250 / *	°C	ISO 306
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	80 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.8 / 6.6	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	150 / 1700	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	150 / 1700	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E10	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	40 / 37	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	- / 550	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	4 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.2 / *	%	类似ISO 62
密度	1560 / -	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.	130 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	1340	kg/m³	-
熔体的比热	1950	J/(kg K)	-

Ultramid® A3EG10
PA66-GF50

BASF

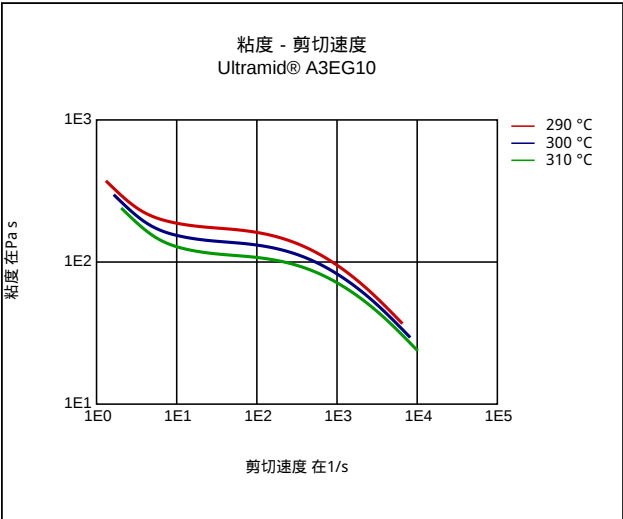
喷射温度	200	°C	-
------	-----	----	---

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	300	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

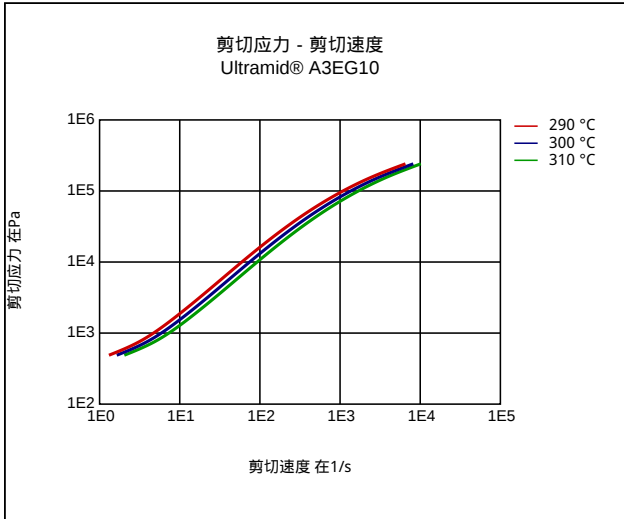
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	280 - 310	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

函数

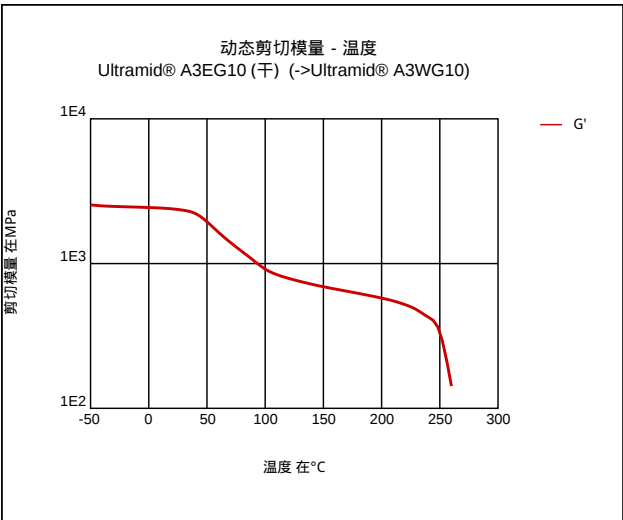
粘度 - 剪切速度



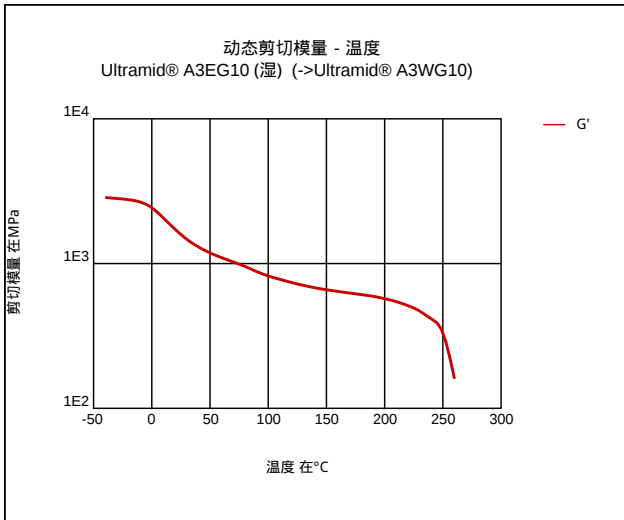
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



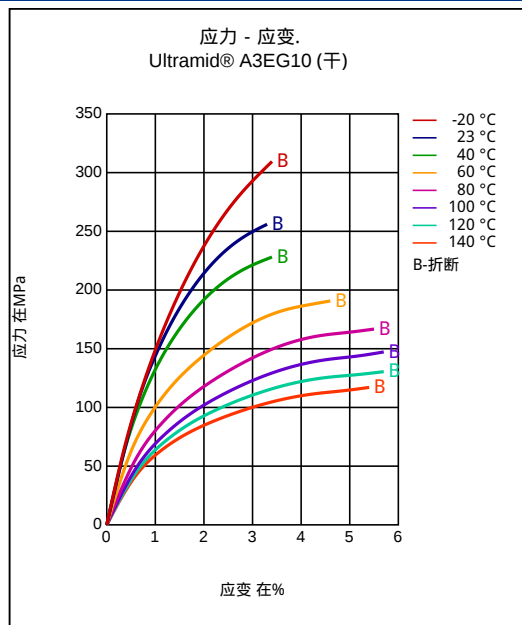
动态剪切模量 - 温度



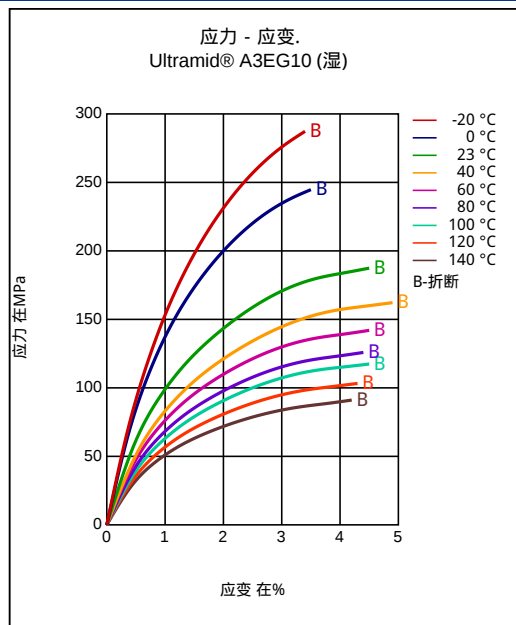
Ultramid® A3EG10
PA66-GF50

BASF

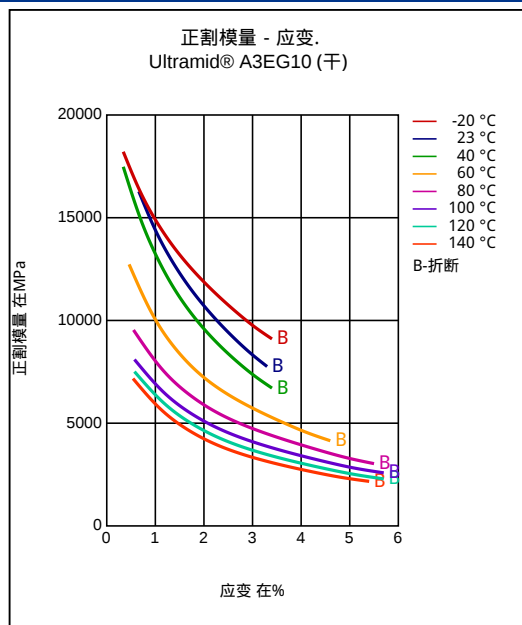
应力 - 应变.



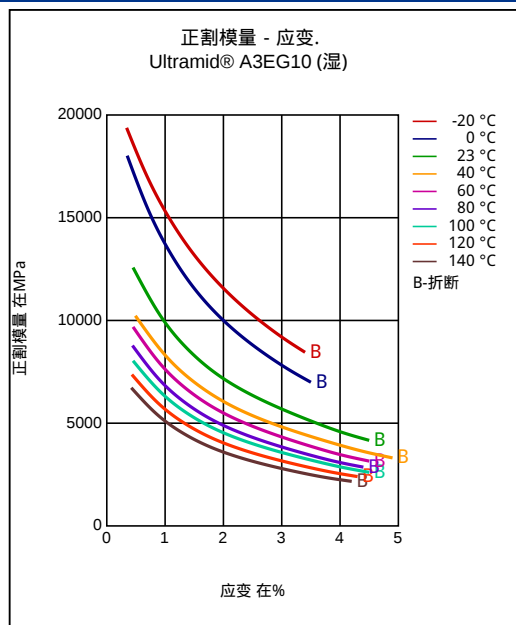
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



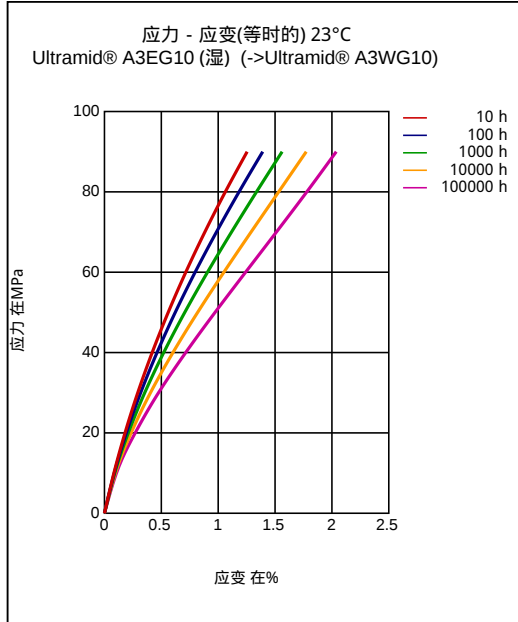
正割模量 - 应变.



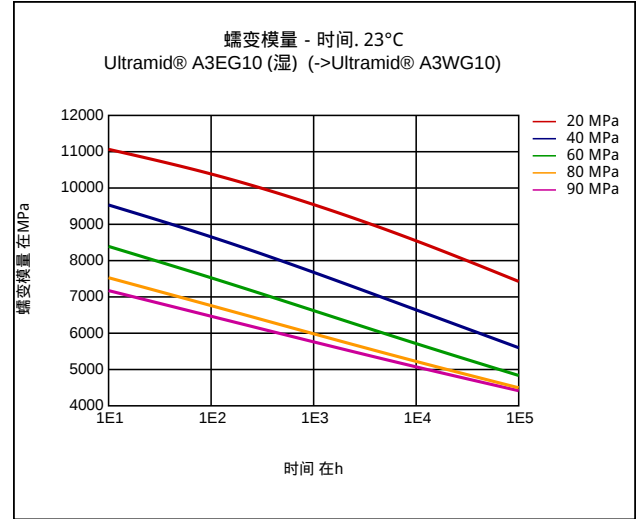
Ultramid® A3EG10
PA66-GF50

BASF

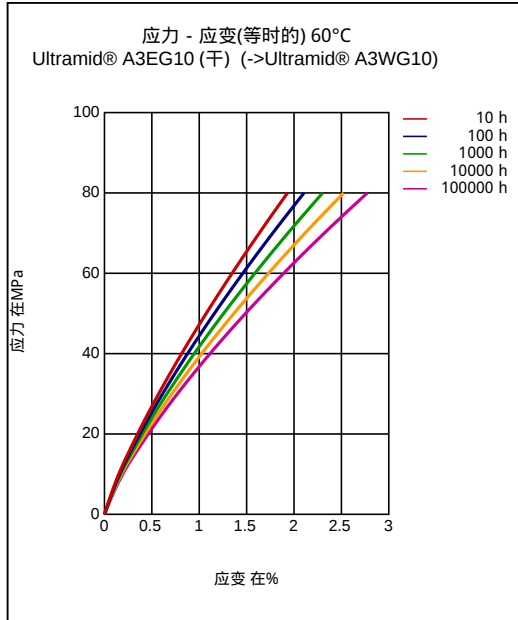
应力 - 应变(等时的) 23°C



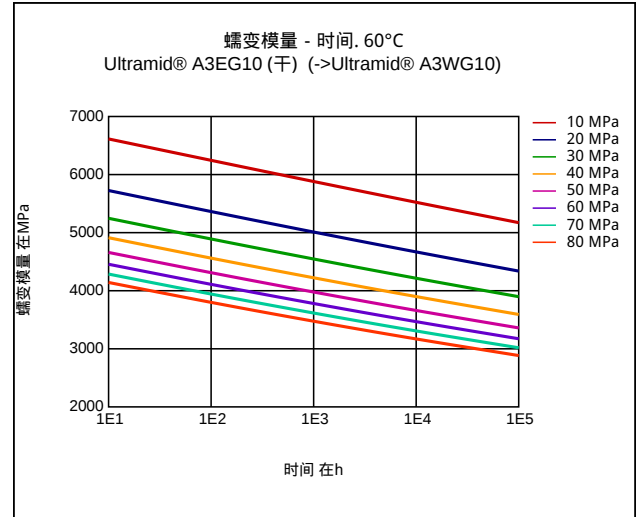
蠕变模量 - 时间, 23°C



应力 - 应变(等时的) 60°C



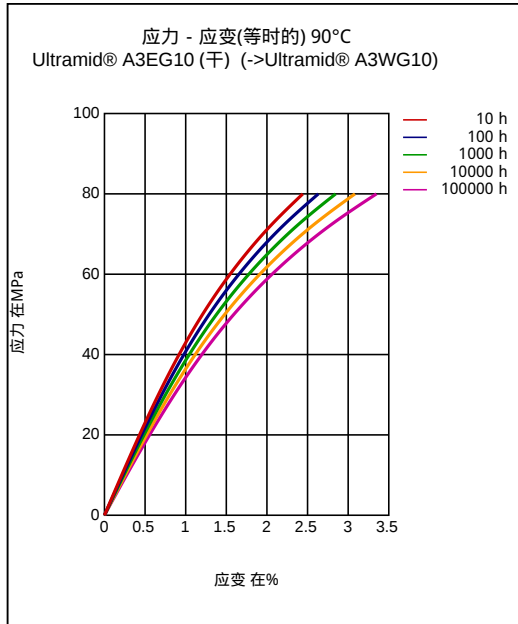
蠕变模量 - 时间, 60°C



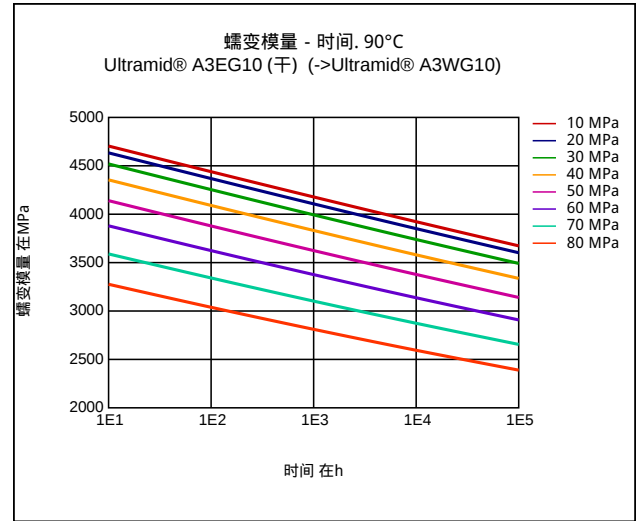
Ultramid® A3EG10
PA66-GF50

BASF

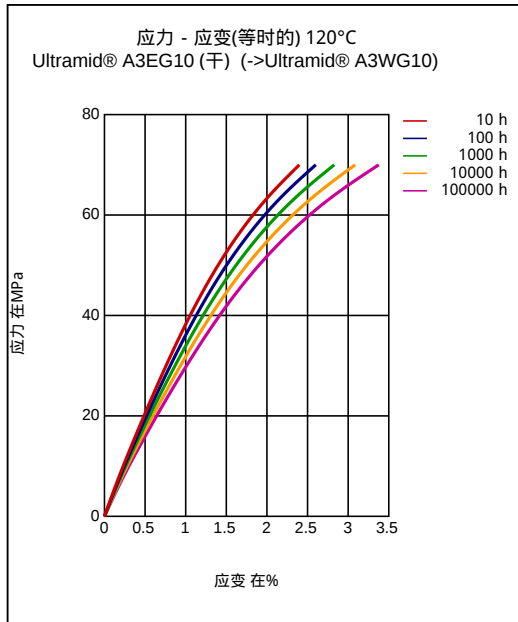
应力 - 应变(等时的) 90°C



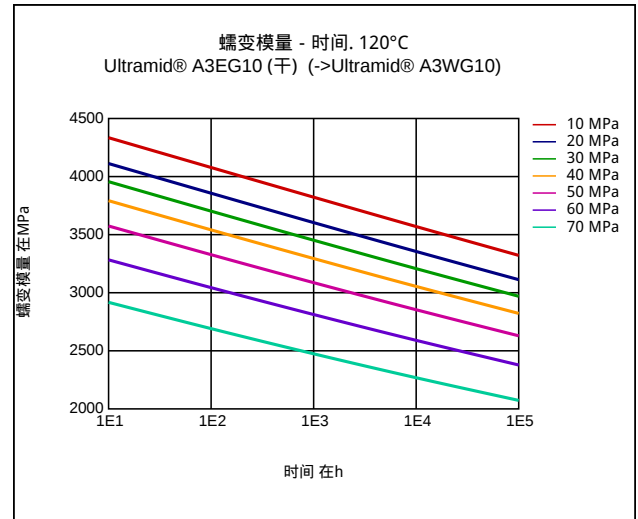
蠕变模量 - 时间. 90°C



应力 - 应变(等时的) 120°C



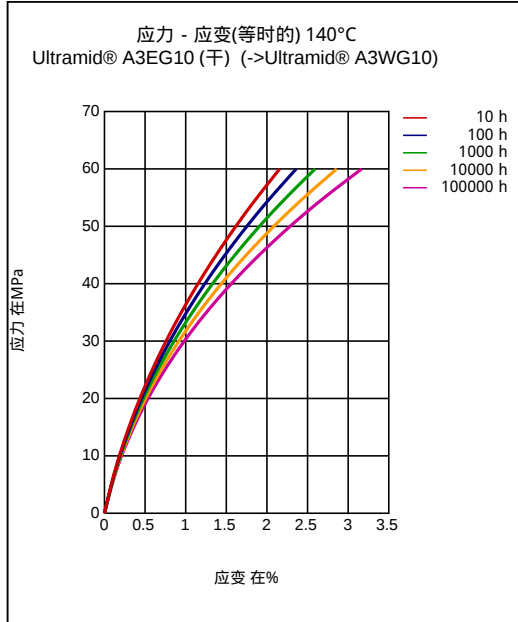
蠕变模量 - 时间. 120°C



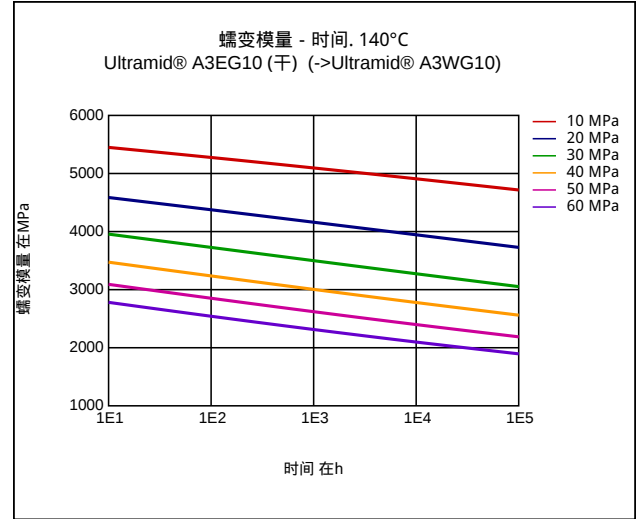
Ultramid® A3EG10
PA66-GF50

BASF

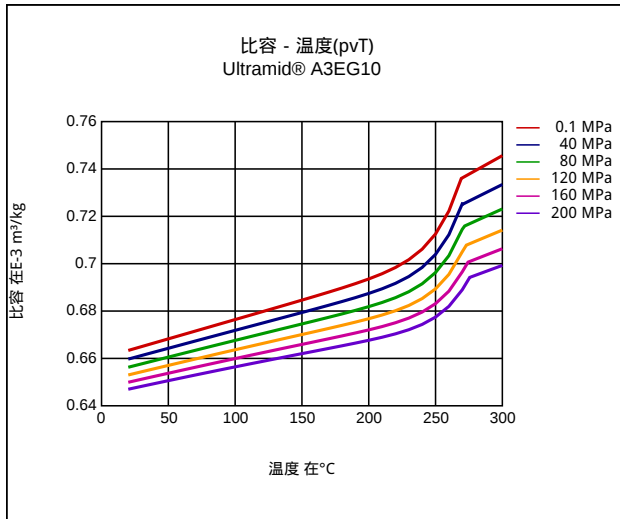
应力 - 应变(等时的) 140°C



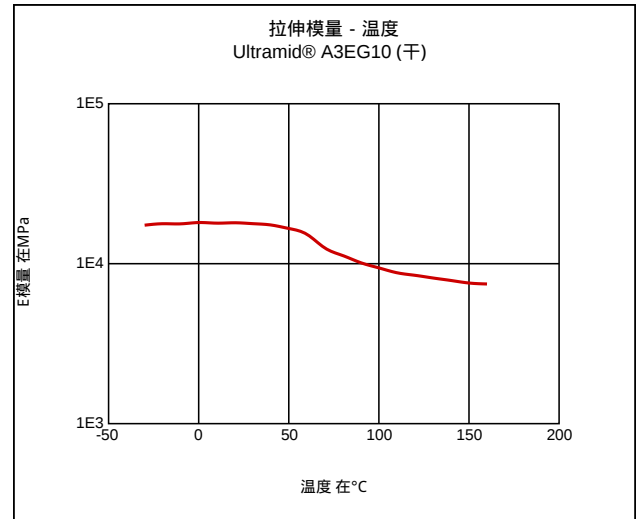
蠕变模量 - 时间, 140°C



比容 - 温度(pvT)



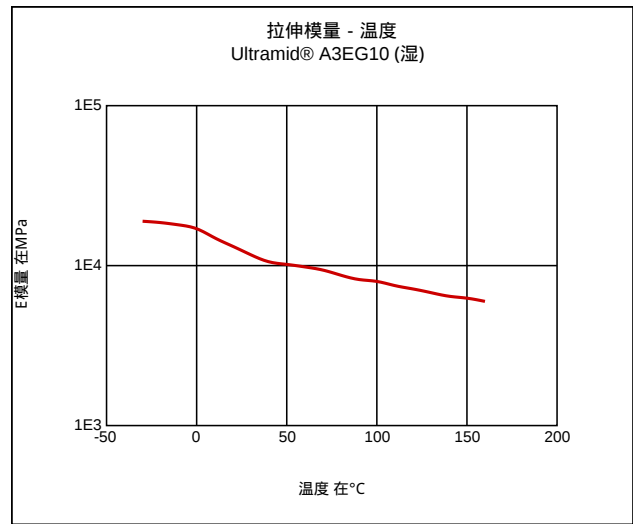
拉伸模量 - 温度



Ultramid® A3EG10
PA66-GF50

BASF

拉伸模量 - 温度



特征

加工方法
注塑

添加剂
润滑剂, 脱模助剂

供货形式
粒料

特殊性能
经热稳处理的/耐热的

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: 280 - 310 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 300 °C
injection molding, Mold temperature, range: 80 - 100 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 100 °C
injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)