

Ultramid® A3HG7 SI bk20564
PA66-GF35

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	17 / *	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	11200 / 7150	MPa	ISO 527
断裂应力	205 / 125	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.7 / 7	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	100 / 110	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	83 / 85	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	12.9 / 17.4	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10.2 / 9.8	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10400 / 6700	MPa	ISO 178
弯曲强度	320 / 185	MPa	ISO 178

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	235 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	255 / *	°C	ISO 75-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
介电强度	47 / 39	kV/mm	IEC 60243-1

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	6 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.8 / *	%	类似ISO 62
密度	1410 / -	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.	150 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
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

热稳定性

供货形式

粒料, 黑色