

Ultramid® A3EG7 FC bk 23280
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	35 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	11500 / 7500	MPa	ISO 527
断裂应力	200 / 120	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.7 / 4.7	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70 / 80	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8 / 12	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10700 / 7300	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	8 / 12	kJ/m²	ISO 180/1A

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	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	17.5 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	65 / *	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	1.6 / *	mm	-

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.3 / *	%	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.	145 / *	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	-

特征

加工方法
注塑

生态估价
食物接触声明, 10/2011认证, FDA 21 CFR认证

供货形式
粒料, 黑色

应用
汽车