

Ultramid® A3HG7 LS BK
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	20 / *	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	11000 / 7700	MPa	ISO 527
断裂应力	205 / 130	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.2 / 5.3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / 95	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	80 / 80	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / 13	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	8.2 / 8.3	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10500 / 7300	MPa	ISO 178
弯曲强度	305 / 210	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	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	260 / *	°C	ISO 75-1/-2

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			
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.	144 / *	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

应用

汽车, 电子电气

供货形式

粒料, 黑色