

Ultramid® A3EG7 EQ BK23189

PA66-GF35

BASF

Glass fiber reinforced injection molding grade for plastic parts in electronic components like housings for electronic control units or connectors. Ultramid EQ (Electronic Quality) materials offer a high purity regarding ionic and halogen containing compounds. This helps to minimize potential corrosion processes and to protect sensitive electronic components.

The product has a LS coloration (Laser Sensitive) and can be marked with Nd:YAG lasers.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	25 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	11100 / 7850	MPa	ISO 527
断裂应力	195 / 130	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.3 / 6.2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	80 / 92	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	64 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8.7 / 12.7	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7.7 / -	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

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	>1E13 / -	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / >1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
相对漏电起痕指数	- / 575	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.39 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.53 / *	%	类似ISO 62
密度	1410 / -	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.	148 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

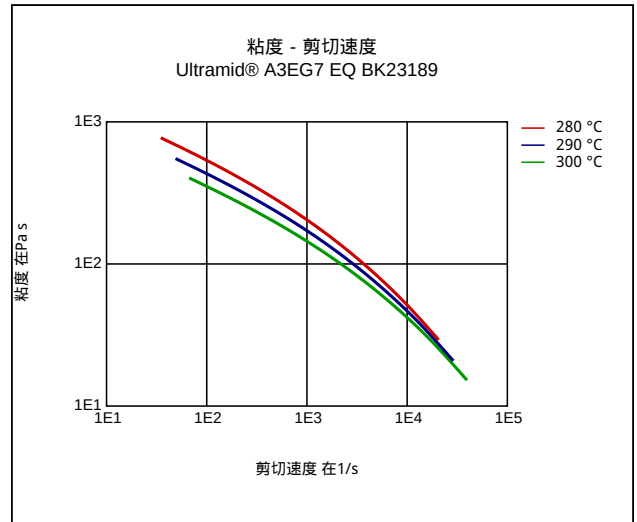
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® A3EG7 EQ BK23189
PA66-GF35

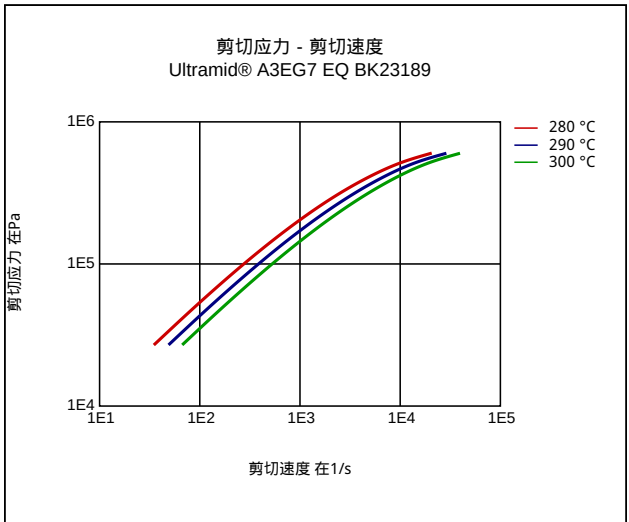
BASF

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



特征

加工方法
注塑

特征
可镭射打标

供货形式
粒料, 黑色

应用
电子电气

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 - 300 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 290 °C
injection molding, Mold temperature, range: 80 - 90 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C
injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)