

Ultramid® A3W2G10 BK20560

PA66-GF50

BASF

Glass fibre reinforced injection moulding grade with optimised heat ageing performance for industrial articles having very high rigidity.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	10 / *	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	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16500 / 12000	MPa	ISO 527
断裂应力	250 / 175	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.7 / 4.1	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	105 / 105	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	100 / 100	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	16 / 19	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	14 / 14	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	250 / *	°C	ISO 75-1/-2

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	1580 / -	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.	145 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

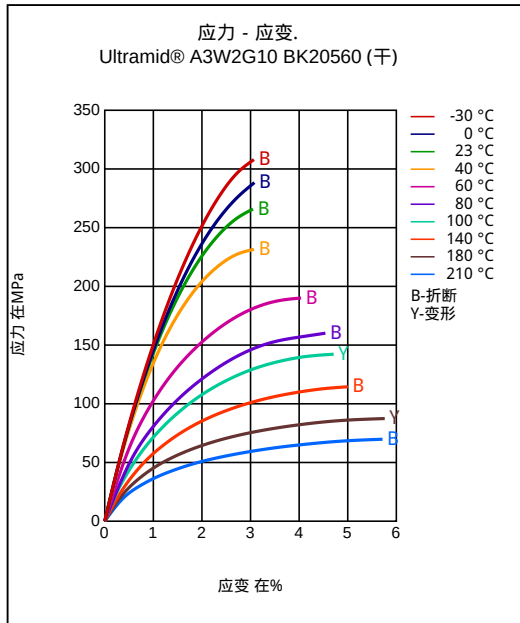
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	280 - 310	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® A3W2G10 BK20560
PA66-GF50

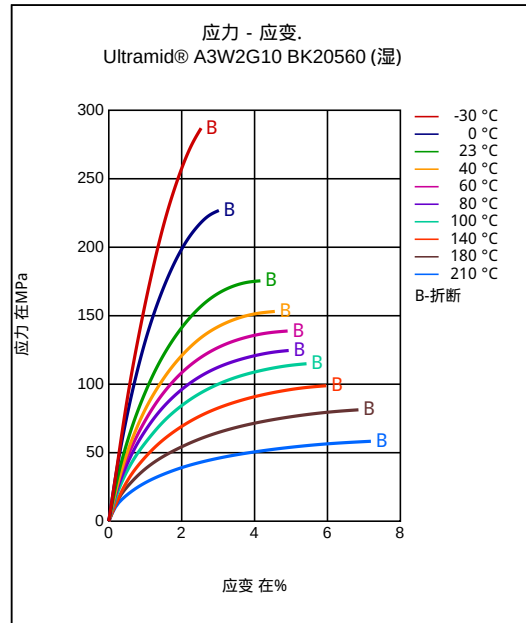
BASF

函数

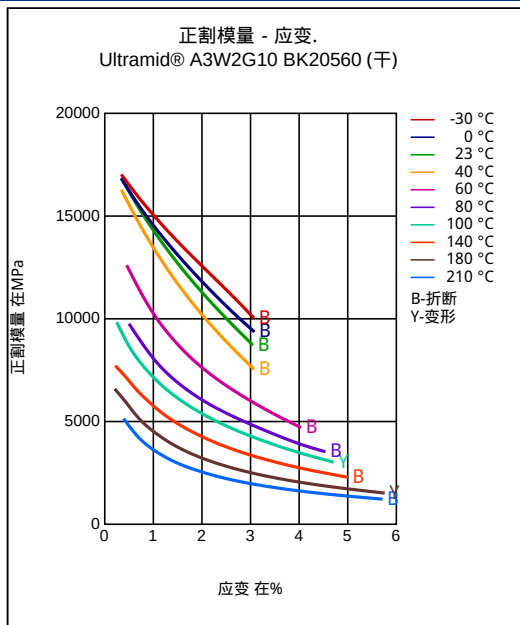
应力 - 应变.



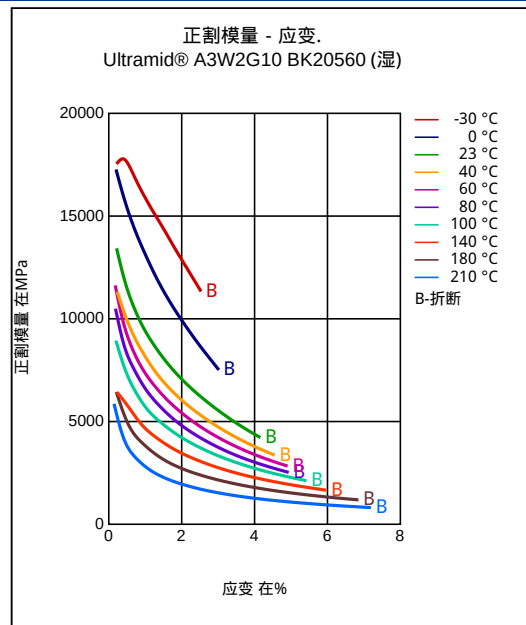
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.

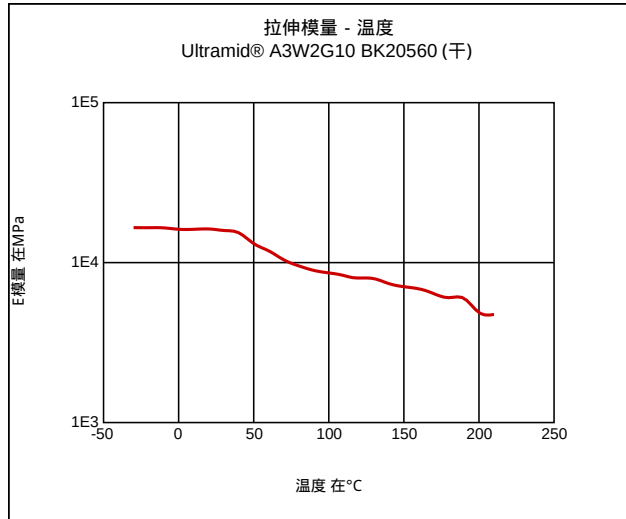


Ultramid® A3W2G10 BK20560

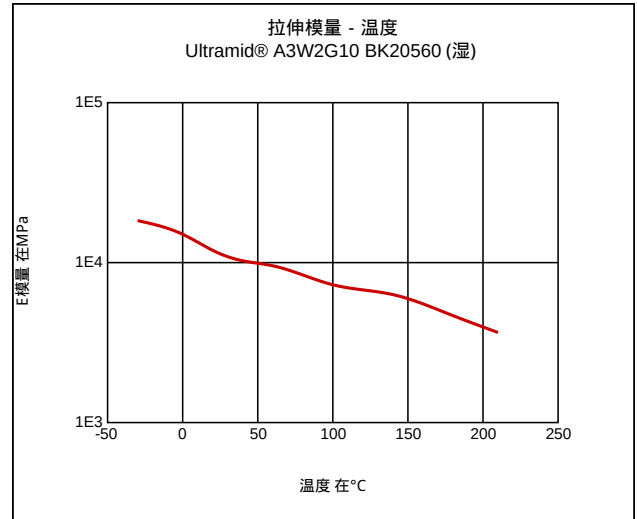
PA66-GF50

BASF

拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料, 黑色

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