

Ultramid® A3X2G7

PA66-GF35 FR(52)

BASF

玻璃纤维增强注塑等级，具有提高的阻燃性和增强的长期稳定性。基于红磷的阻燃剂；很高的刚度和强度；出色的机械和电气特性。

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	0.3 / *	%	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	11000 / 8500	MPa	ISO 527
断裂应力	160 / 120	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 6	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 4250	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70 / 70	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	65 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	14 / 18	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10 / -	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	240 / *	°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	20 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	95 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-
厚度为h时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-
厚度为h时的5V燃烧性	5VA / *	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
Yellow Card 现存	是的 / *	-	-
燃烧性 - 氧指数	27 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.6 / 5	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	200 / 2000	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	33 / 30	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	- / 600	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	4.7 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.2 / *	%	类似ISO 62
密度	1450 / -	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.	140 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
喷射温度	195	°C	-

Ultramid® A3X2G7

PA66-GF35 FR(52)

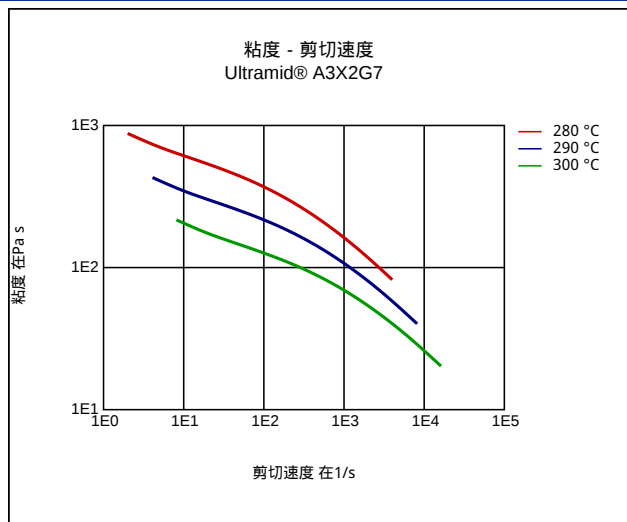
BASF

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	290	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

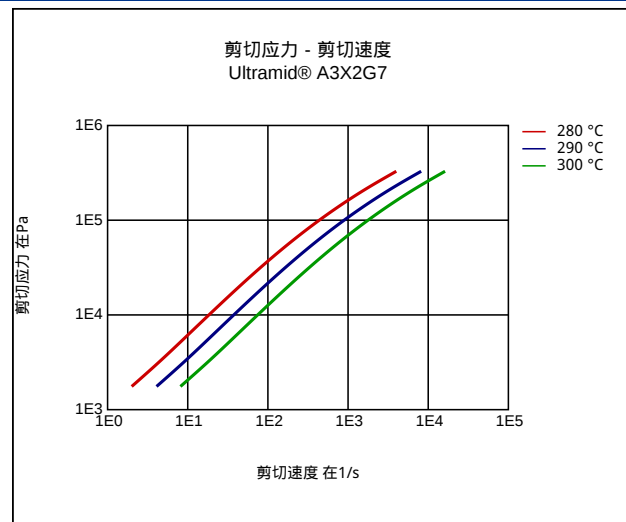
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80 - 100	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

函数

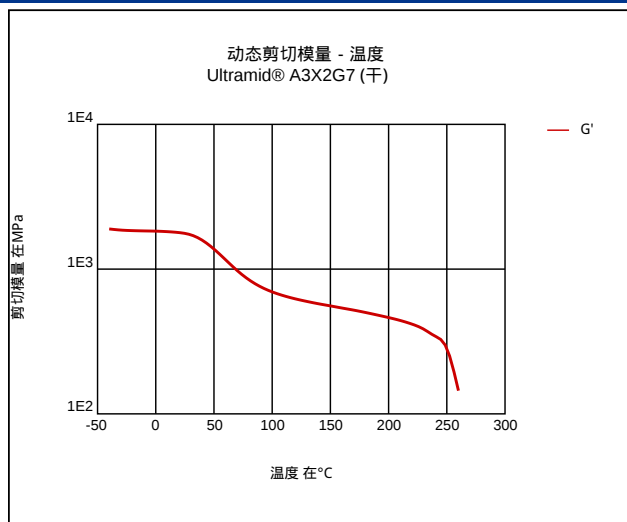
粘度 - 剪切速度



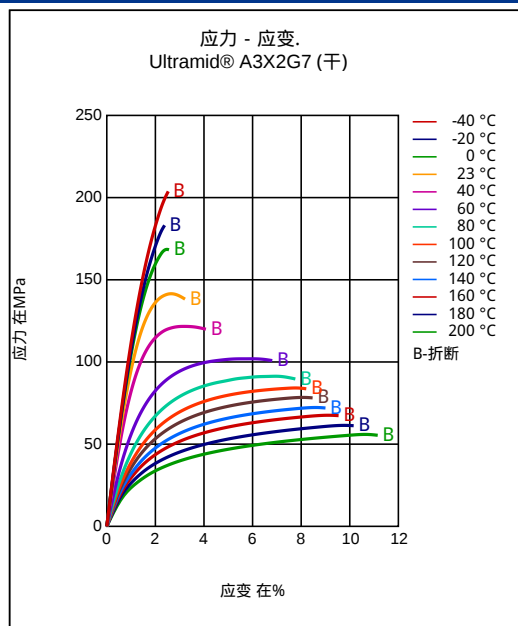
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



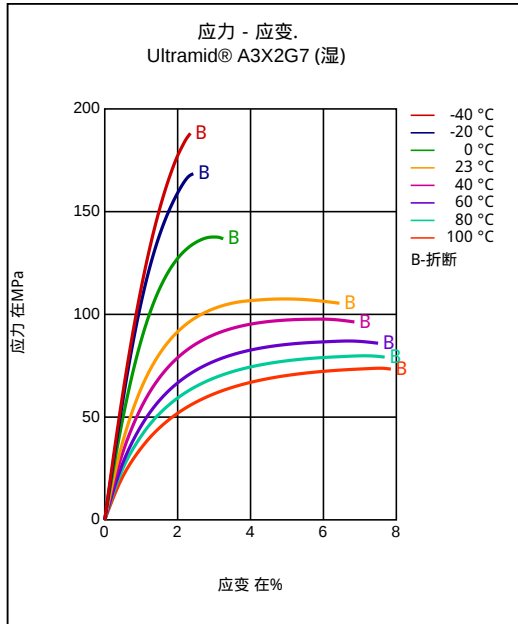
应力 - 应变.



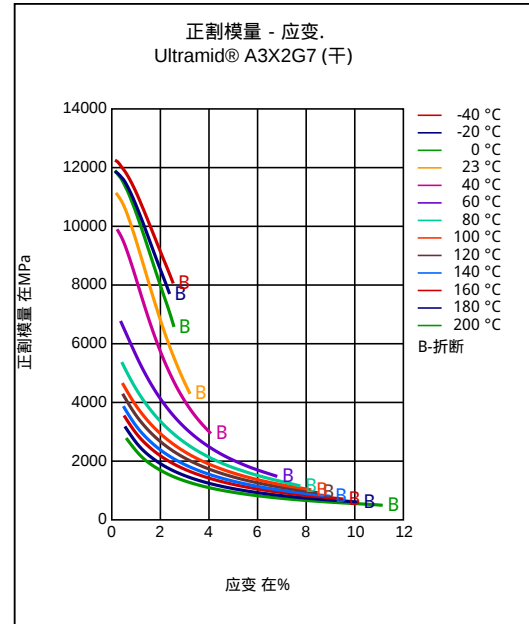
Ultramid® A3X2G7
PA66-GF35 FR(52)

BASF

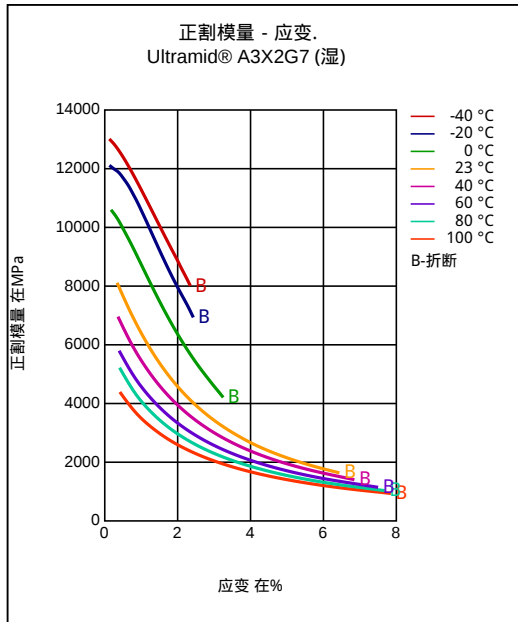
应力 - 应变.



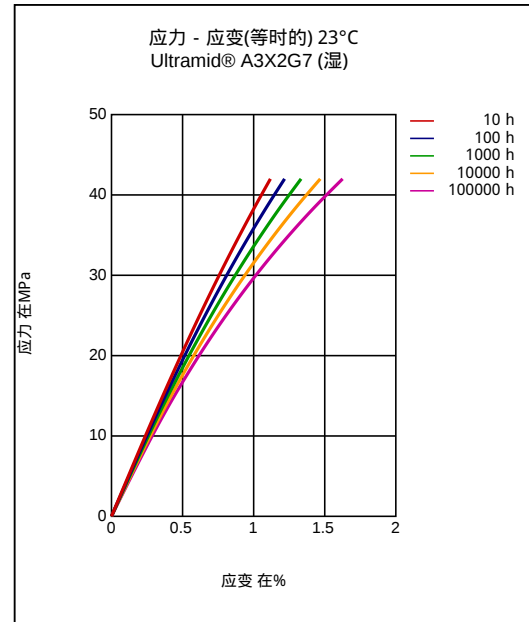
正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



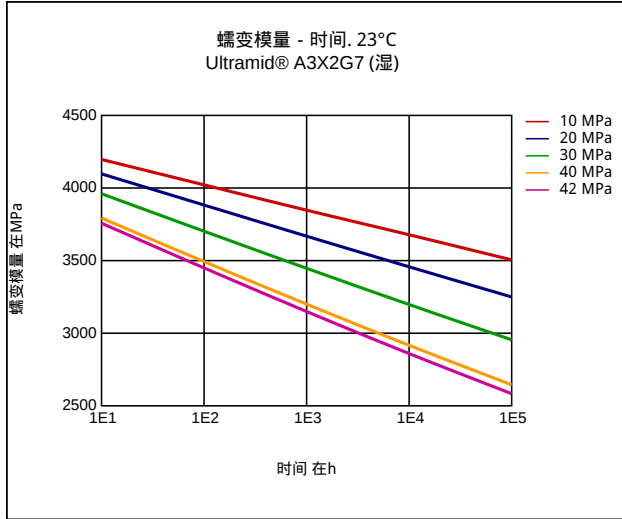
应力 - 应变(等时的) 23°C



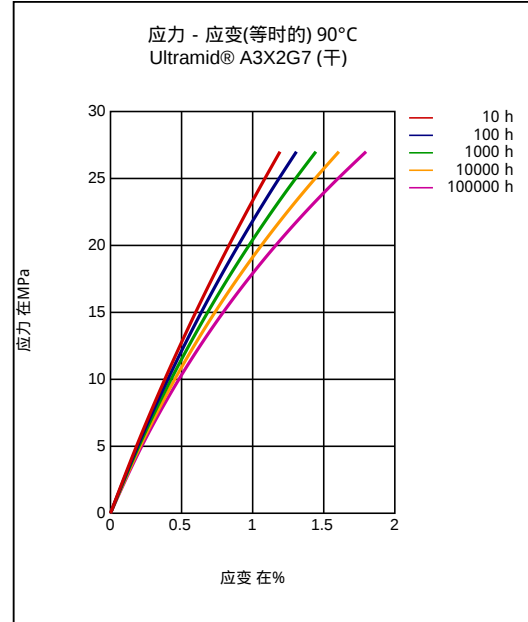
Ultramid® A3X2G7
PA66-GF35 FR(52)

BASF

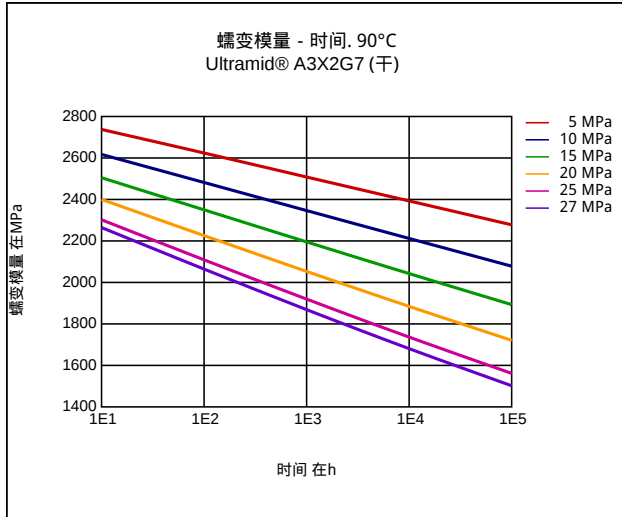
蠕变模量 - 时间. 23°C



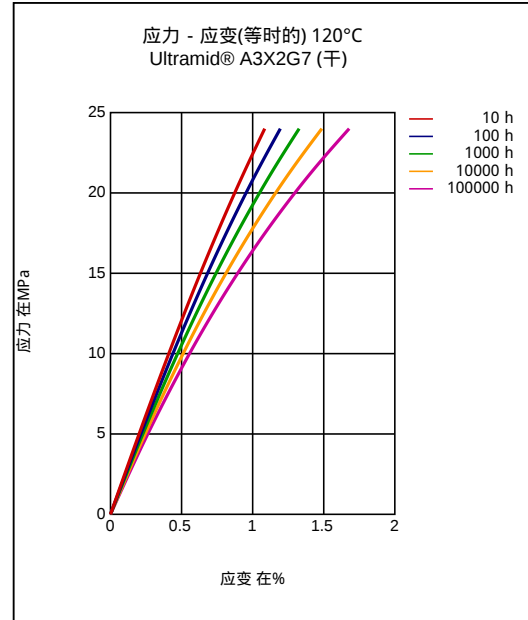
应力 - 应变(等时的) 90°C



蠕变模量 - 时间. 90°C



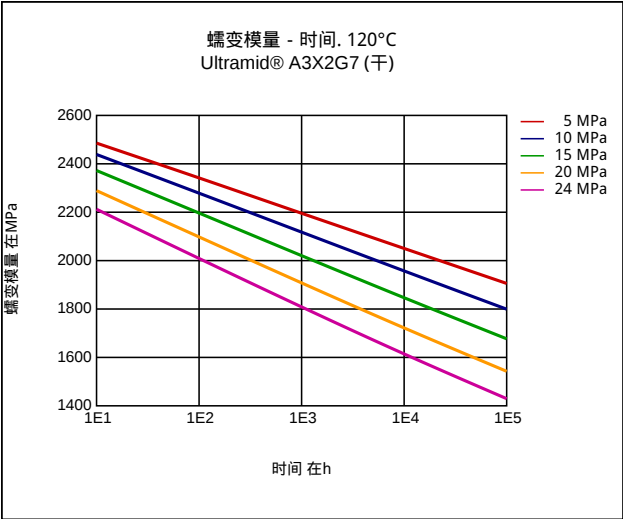
应力 - 应变(等时的) 120°C



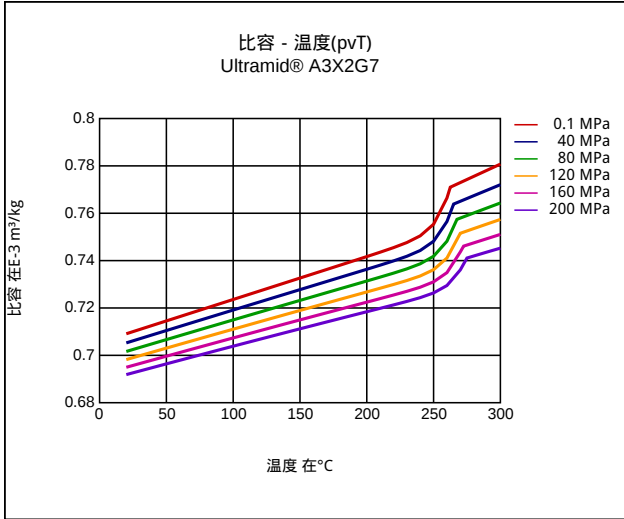
Ultramid® A3X2G7
PA66-GF35 FR(52)

BASF

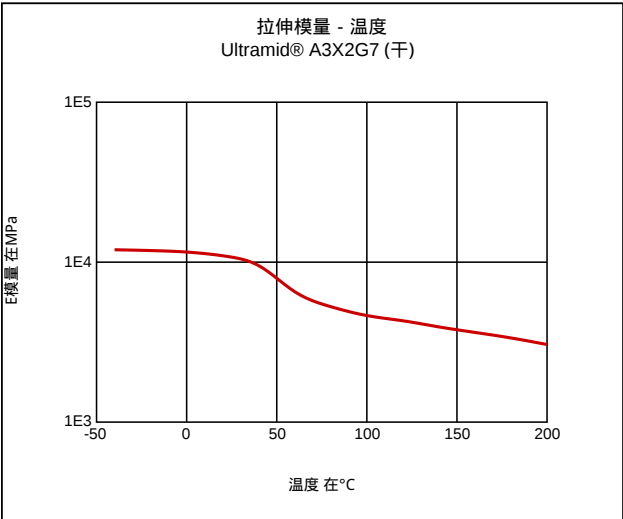
蠕变模量 - 时间, 120°C



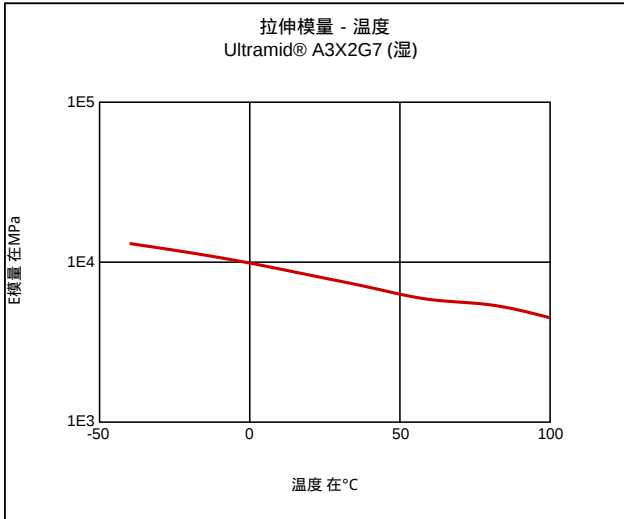
比容 - 温度(pvT)



拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度

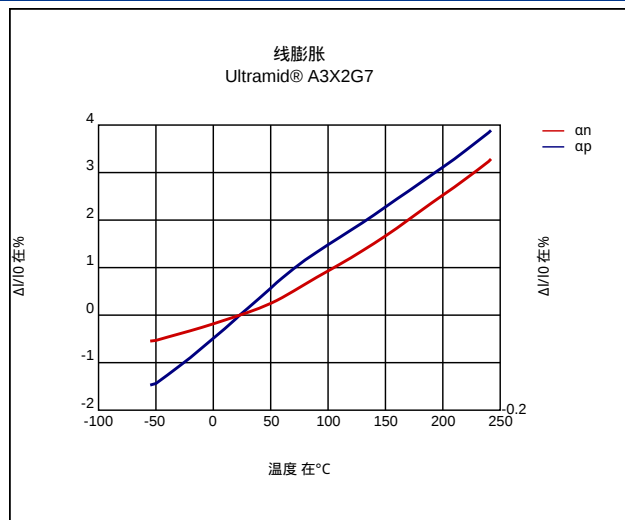


Ultramid® A3X2G7

PA66-GF35 FR(52)

BASF

线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 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 - 100 °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)