

**Ultramid® A3WG7 HP BK20560**  
**PA66-GF35**

BASF

Glass fibre reinforced and heat aging resistance injection moulding grade for industrial items.

| 流变性能          | 干 / 湿   | 单位        | 试验方法            |
|---------------|---------|-----------|-----------------|
| ISO数据         |         |           |                 |
| 熔体体积流动速度, MVR | 55 / *  | 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     | 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              | 11200 / 7500 | MPa   | ISO 527     |
| 断裂应力              | 200 / 130    | MPa   | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 2.9 / 4.2    | %     | ISO 527     |
| 拉伸蠕变模量, 1000h     | * / 5600     | MPa   | ISO 899-1   |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 80 / 88      | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 65 / 60      | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 11 / 13      | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 9.7 / 9      | 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 | 260 / * | °C | ISO 75-1/-2    |

| 电性能          | 干 / 湿          | 单位    | 试验方法          |
|--------------|----------------|-------|---------------|
| ISO数据        |                |       |               |
| 相对介电常数, 1MHz | 3.9 / 4.6      | -     | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 1MHz | 163 / 780      | E-4   | IEC 62631-2-1 |
| 体积电阻率        | 3.7E12 / 8.2E8 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 表面电阻率        | * / 1.2E14     | Ohm   | IEC 62631-3-2 |
| 介电强度         | 44 / 39        | kV/mm | IEC 60243-1   |
| 相对漏电起痕指数     | - / 425        | -     | IEC 60112     |

| 其它性能  | 干 / 湿    | 单位    | 试验方法     |
|-------|----------|-------|----------|
| ISO数据 |          |       |          |
| 吸水性   | 5.7 / *  | %     | 类似ISO 62 |
| 吸湿性   | 1.4 / *  | %     | 类似ISO 62 |
| 密度    | 1420 / - | 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.       | 120 / * | cm³/g | ISO 307, 1157, 1628 |

| 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 |

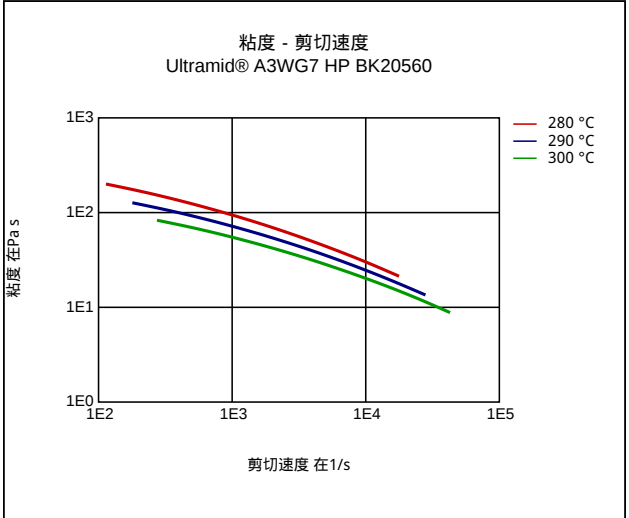
| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80        | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 4         | h  | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.15    | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 280 - 300 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 90   | °C | -    |

Ultramid® A3WG7 HP BK20560  
PA66-GF35

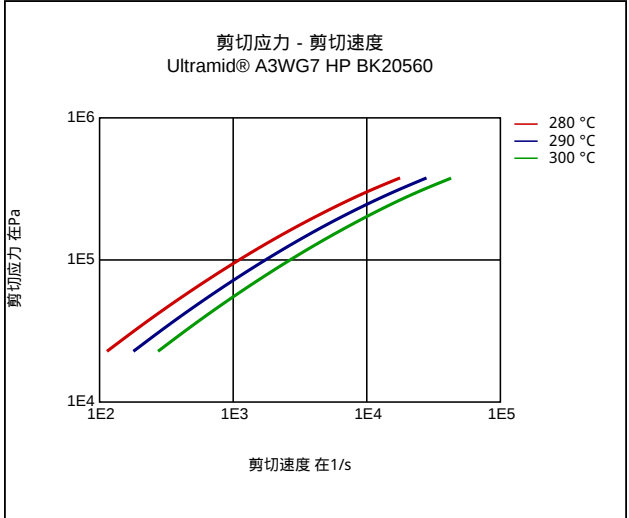
BASF

函数

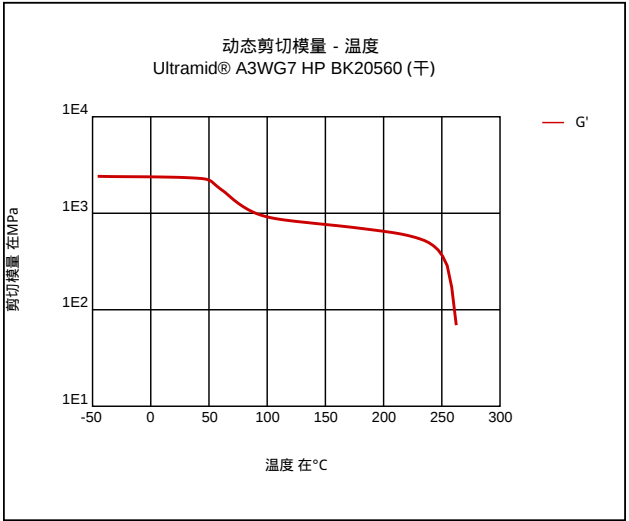
粘度 - 剪切速度



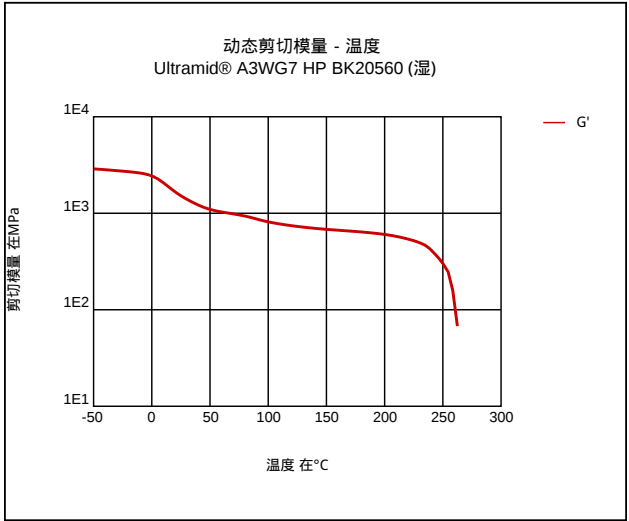
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



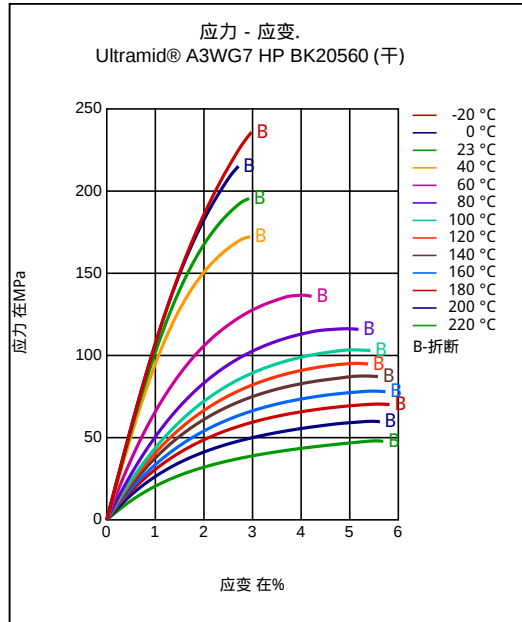
动态剪切模量 - 温度



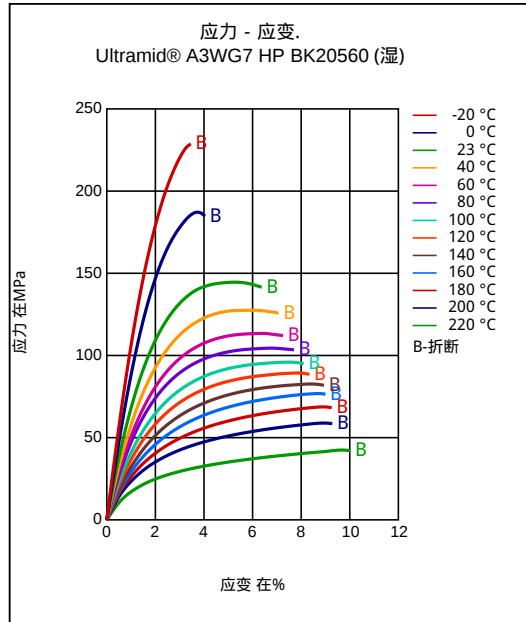
Ultramid® A3WG7 HP BK20560  
PA66-GF35

BASF

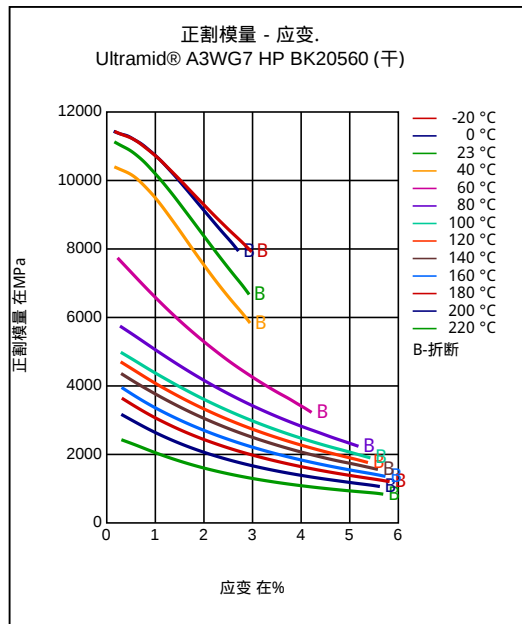
应力 - 应变.



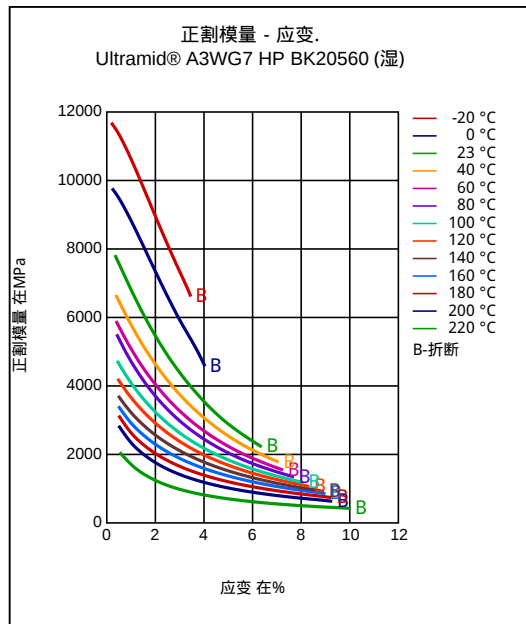
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



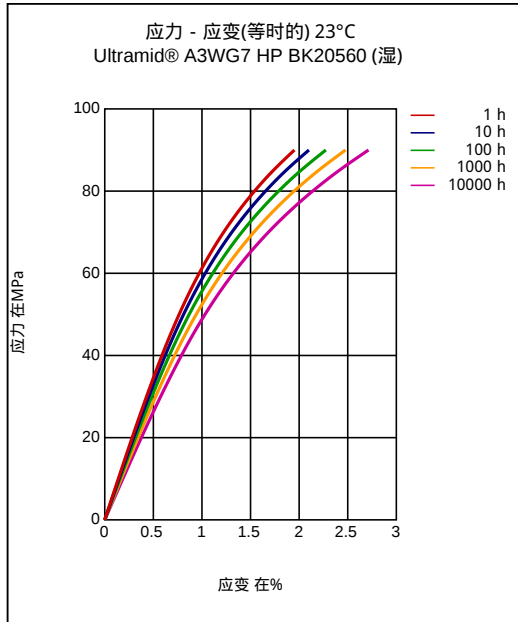
正割模量 - 应变.



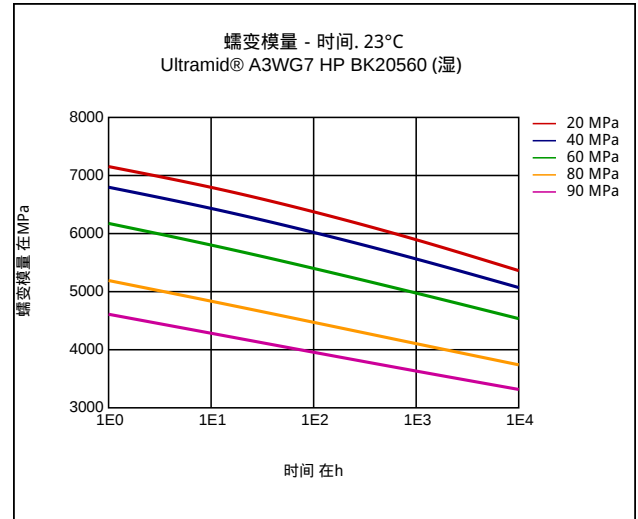
Ultramid® A3WG7 HP BK20560  
PA66-GF35

BASF

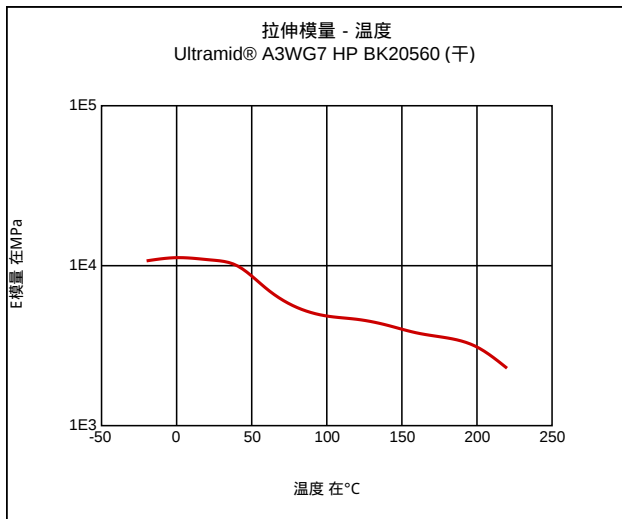
应力 - 应变(等时的) 23°C



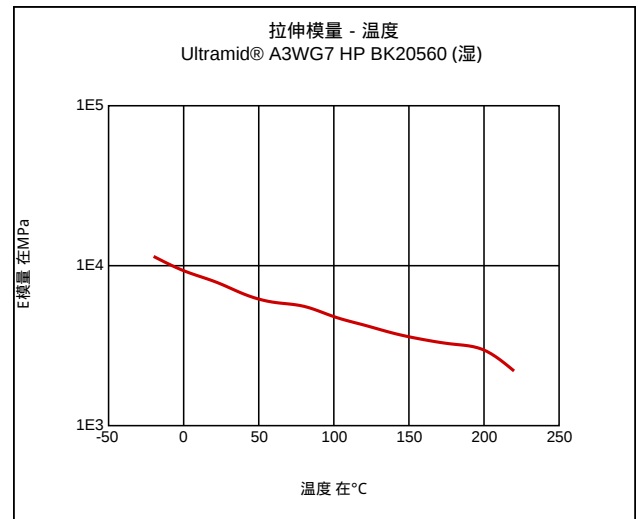
蠕变模量 - 时间, 23°C



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

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

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

## Ultramid® A3WG7 HP BK20560

PA66-GF35

BASF

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