

Ultramid® Exp.A3E3G7 DC OR
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	30 / *	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	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	11500 / 9600	MPa	ISO 527
断裂应力	205 / 145	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8 / 3.7	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70 / 78	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	10.3 / 11.2	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	8.5 / 8.3	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10700 / 8850	MPa	ISO 178
弯曲强度	287 / 231	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	240 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	260 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1430 / -	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.	125 / *	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	-
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
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

供货形式

粒料

特征

颜色稳定性

应用

电子电气