

Ultramid® Endure D3G7 bk20560

PA66-GF35

BASF

Glass fiber reinforced injection moulding grade with high stiffness, very good flowability, and excellent heat ageing resistance up to at least 220 °C for technical articles.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	38 / *	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	11300 / 7600	MPa	ISO 527
断裂应力	200 / 130	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.9 / 5.1	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 4800	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	80 / 90	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	70 / 70	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10.2 / 13.4	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10.7 / 13.9	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10600 / 7400	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
线性热膨胀系数, 平行	22 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	92 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	2.8E12 / 3.1E8	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 5E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	48 / 29	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	250 / 225	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.8 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.85 / *	%	类似ISO 62
密度	1430 / -	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.	137 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

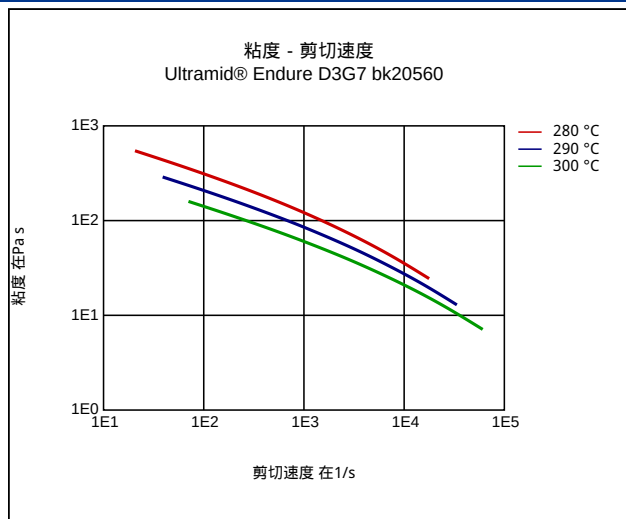
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® Endure D3G7 bk20560 PA66-GF35

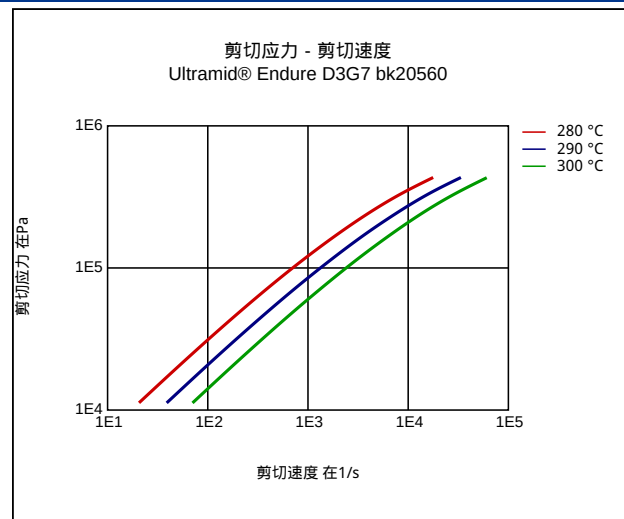
BASF

函数

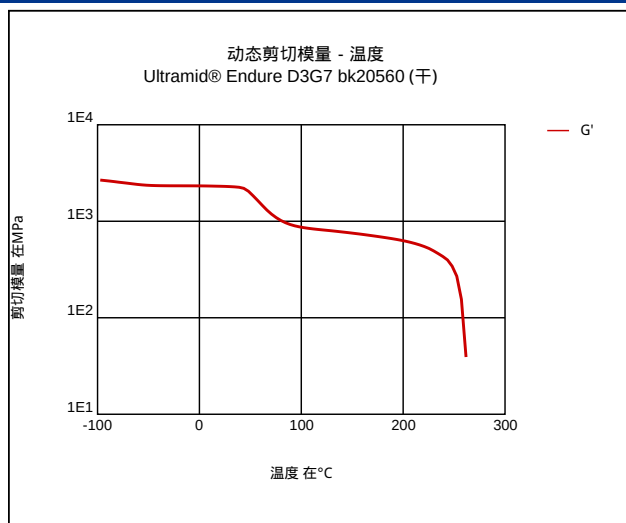
粘度 - 剪切速度



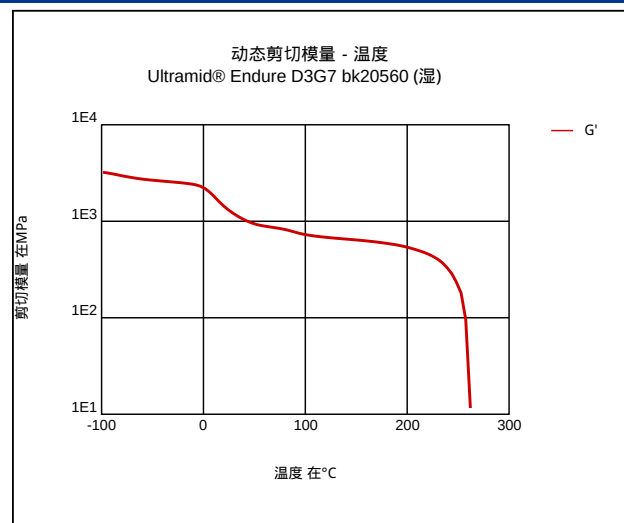
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



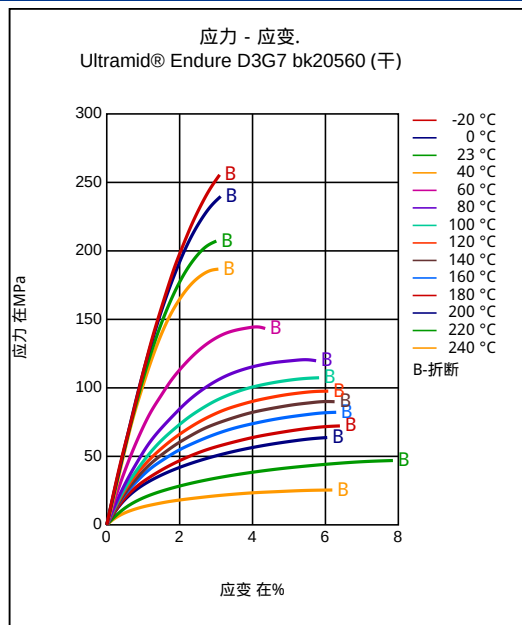
动态剪切模量 - 温度



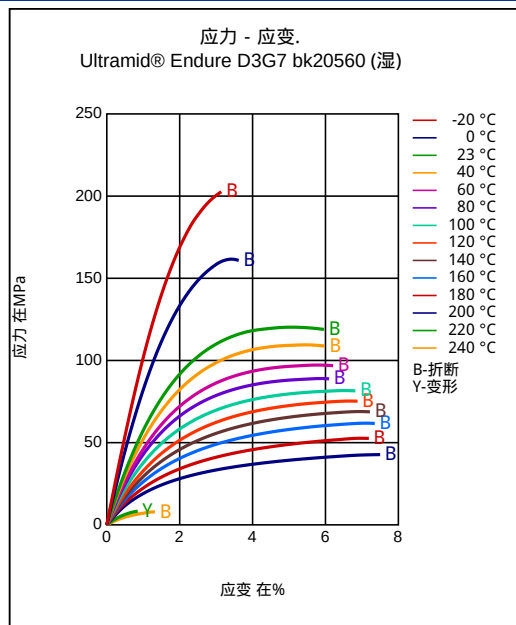
Ultramid® Endure D3G7 bk20560
PA66-GF35

BASF

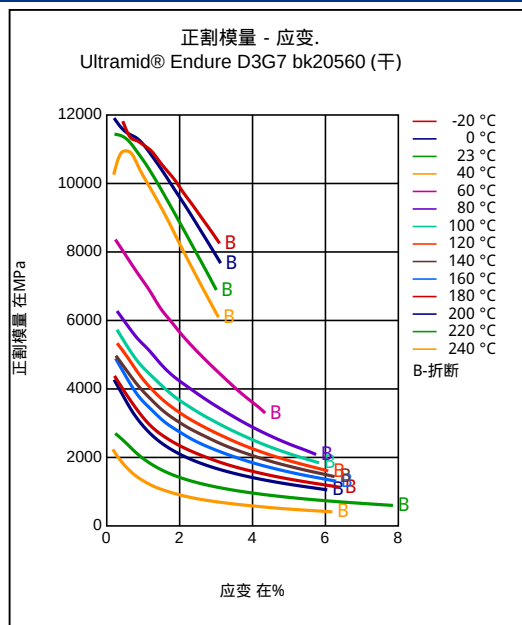
应力 - 应变.



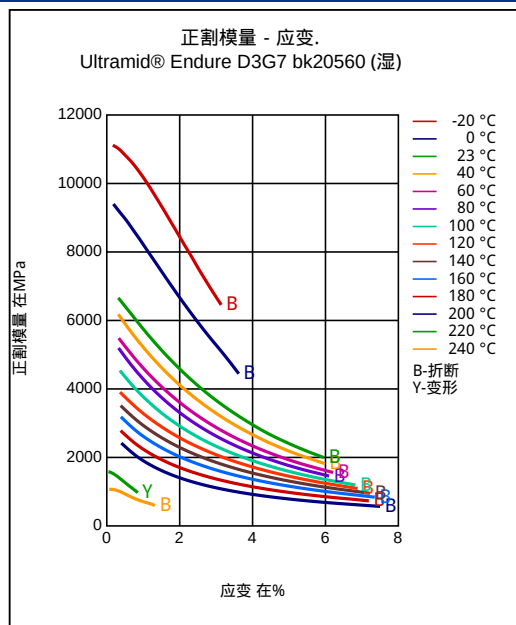
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



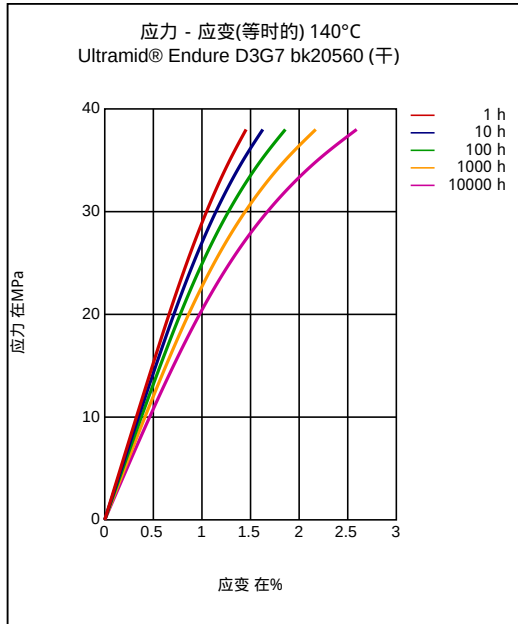
正割模量 - 应变.



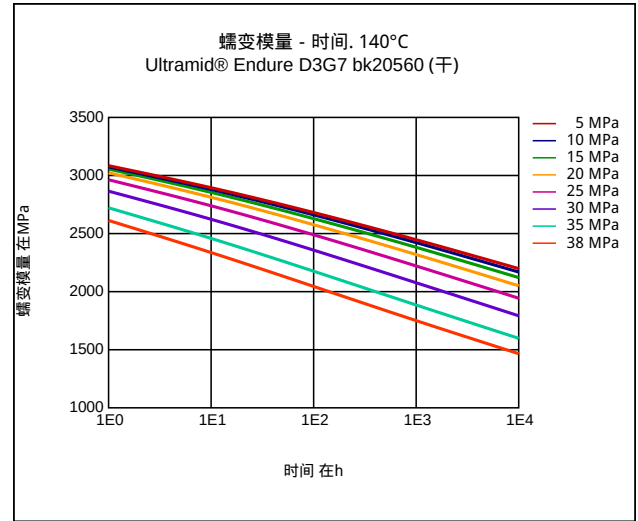
Ultramid® Endure D3G7 bk20560
PA66-GF35

BASF

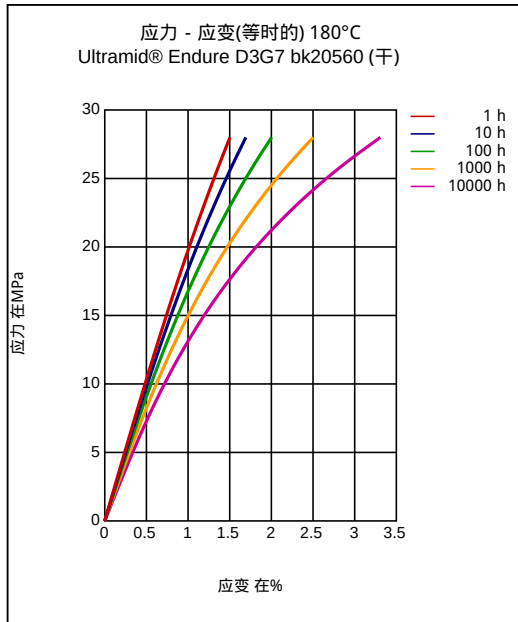
应力 - 应变(等时的) 140°C



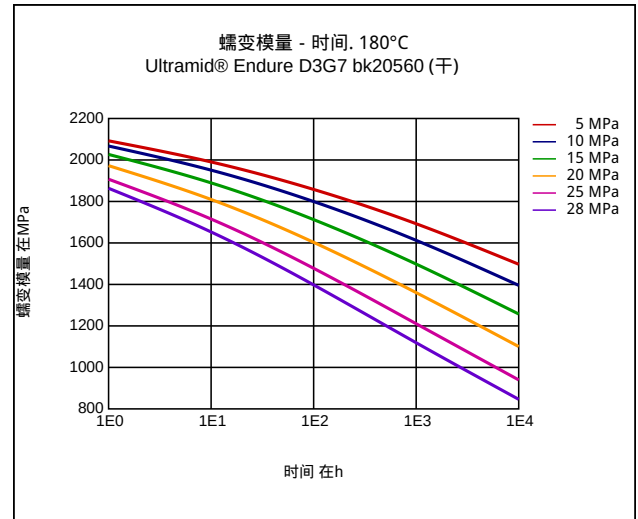
蠕变模量 - 时间. 140°C



应力 - 应变(等时的) 180°C



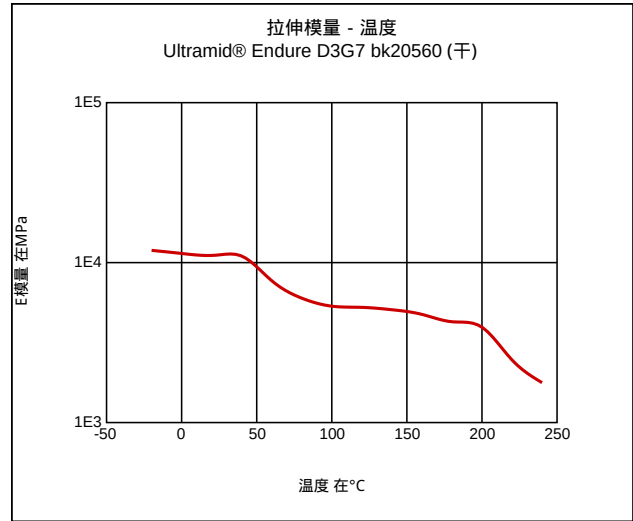
蠕变模量 - 时间. 180°C



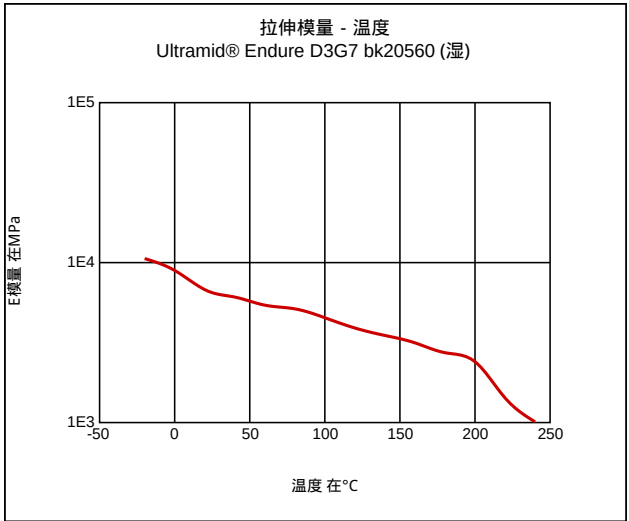
Ultramid® Endure D3G7 bk20560
PA66-GF35

BASF

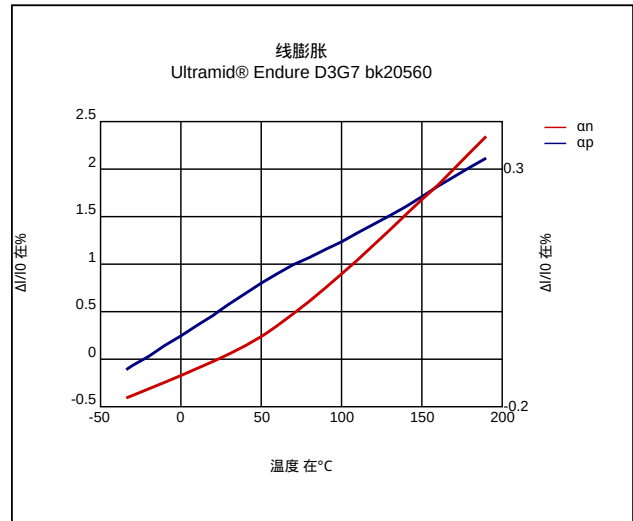
拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



线性热膨胀系数(垂直)



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, 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: 5 min