

Ultramid® T6340G6
PA66/6T-GF30 FR(40)

BASF

30%的玻璃纤维增强高温聚酰胺，无卤阻燃体系，具有一流的防火性能，可用于注塑成型。拥有全套黄卡，在0.4mm阻燃等级能达到UL94 V0，热老化性能卓越（电气RTI为150°C），电性能出色，包括较高的CTI（CTI 0，600伏及以上）。与传统的高性能塑料相比，该产品具有出色的电气性能，其低腐蚀确保了加工工具的使用寿命。该产品基于高流动性基体，在生产率和设计自由度方面具有强大的优势。

欧洲铁路认证-EN 45545-2 HL3;欧洲铁路认证-EN 45545-2 HL3

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	40 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	300 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	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	11000 / 9100	MPa	ISO 527
断裂应力	145 / 110	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / 3.3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	65 / 62	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	50 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / 10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	9 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	9000 / 8000	MPa	ISO 178
弯曲强度	230 / 185	MPa	ISO 178

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	280 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	257 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	275 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	19 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	65 / *	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	-
厚度为h时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.4 / *	mm	-
厚度为h时的5V燃烧性	5VA / *	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.0 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	45 / *	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.8	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	3	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	800	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.8	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	800	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	800	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	3	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	1E13 / 1E12	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / >1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	40 / 36	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600 / -	-	IEC 60112
介电强度	24 / -	kV/mm	-
相对漏电起痕指数	600 / -	-	-

Ultramid® T6340G6
 PA66/6T-GF30 FR(40)

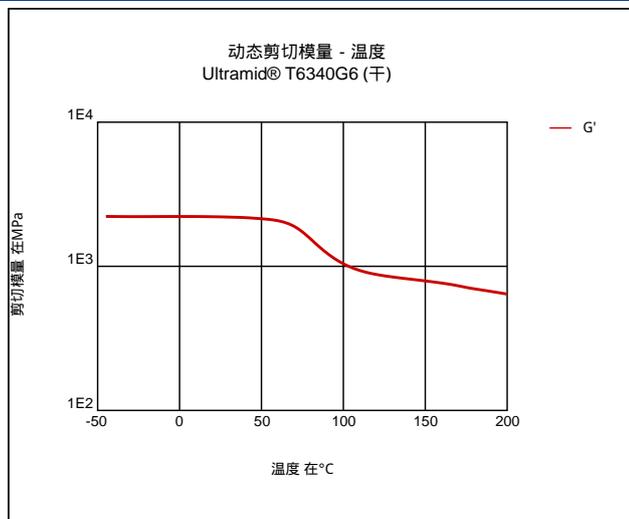
BASF

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	4.3 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.3 / *	%	类似ISO 62
密度	1410 / -	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m ³	-

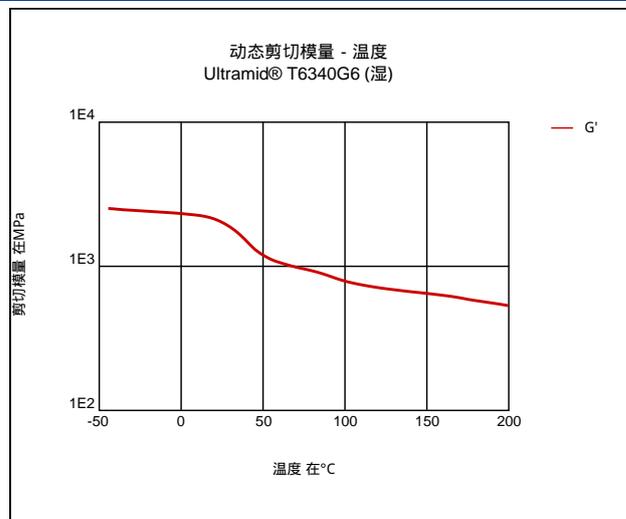
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80 - 100	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
注塑熔体温度	285 - 320	°C	-
模具温度	90 - 110	°C	-

函数

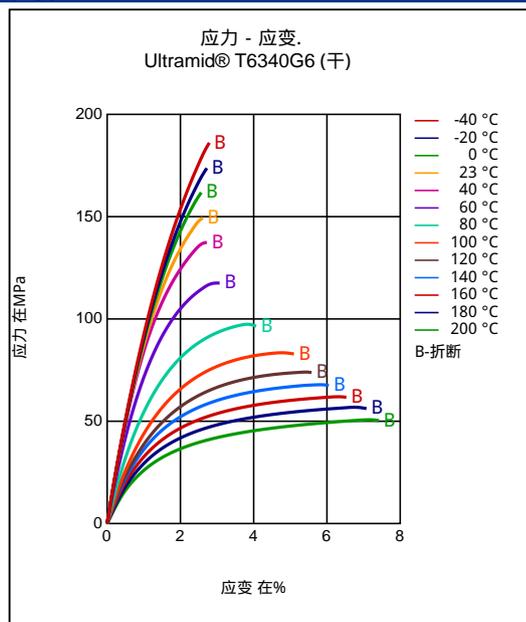
动态剪切模量 - 温度



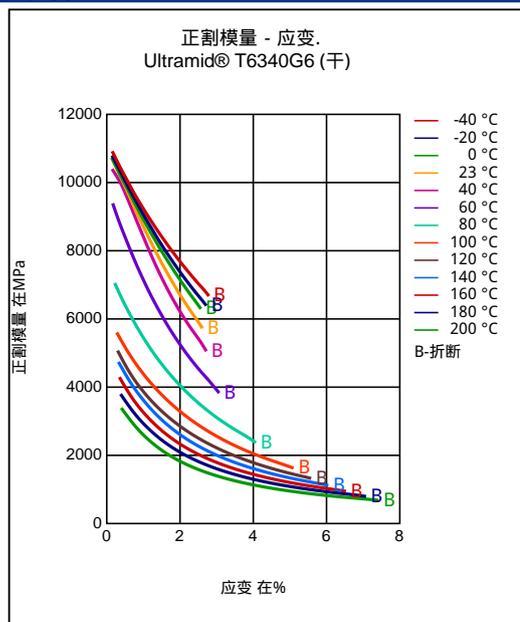
动态剪切模量 - 温度



应力 - 应变.



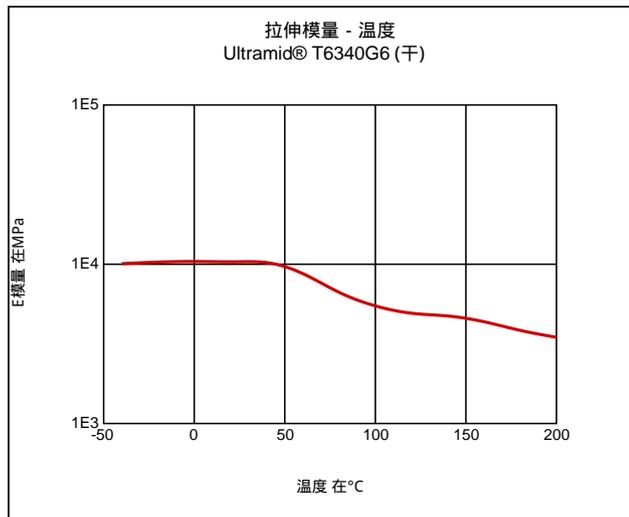
正割模量 - 应变.



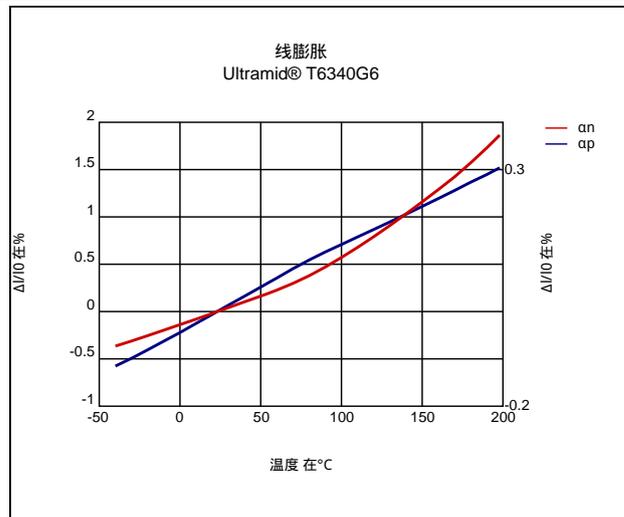
Ultramid® T6340G6
PA66/6T-GF30 FR(40)

BASF

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

添加剂

阻燃剂

特殊性能

阻燃的, 不含卤素

应用

汽车, 电子电气

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 - 100 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 - 8 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 285 - 320 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 300 °C

injection molding, Mold temperature, range: 90 - 110 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 100 °C