

Ultramid® S3WG6 Balance bk564
PA610-GF30

BASF

玻璃纤维增强注塑等级，用于工业用品和电气绝缘零部件。

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	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	8500 / 6700	MPa	ISO 527
断裂应力	150 / 110	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4 / 6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	86 / 85	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	82 / 85	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	13 / 13	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	8 / 8	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	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	200 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	217 / *	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	24 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	108 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.8 / 4.3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	176 / 567	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	6.5E10 / 7.9E9	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 2.1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
相对漏电起痕指数	- / 550	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	2.7 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1 / *	%	类似ISO 62
密度	1310 / -	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.	150 / *	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	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

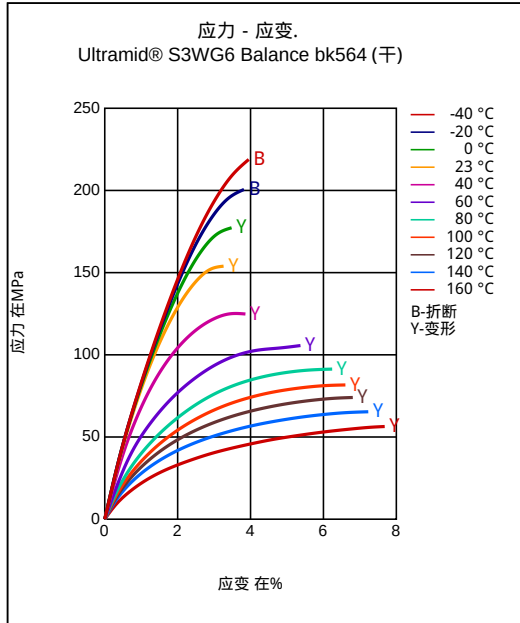
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® S3WG6 Balance bk564
PA610-GF30

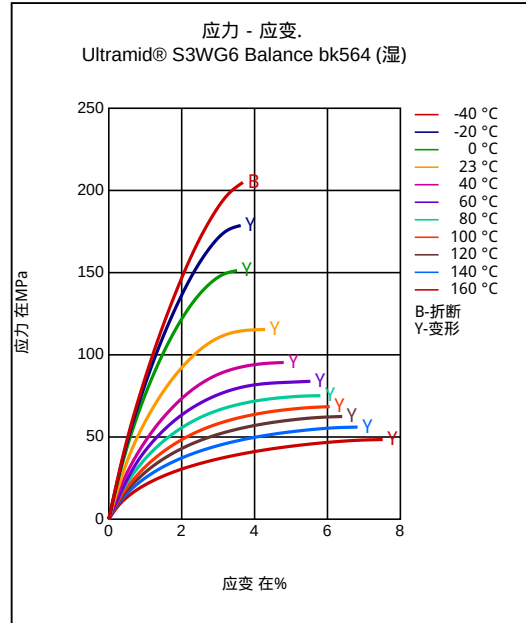
BASF

函数

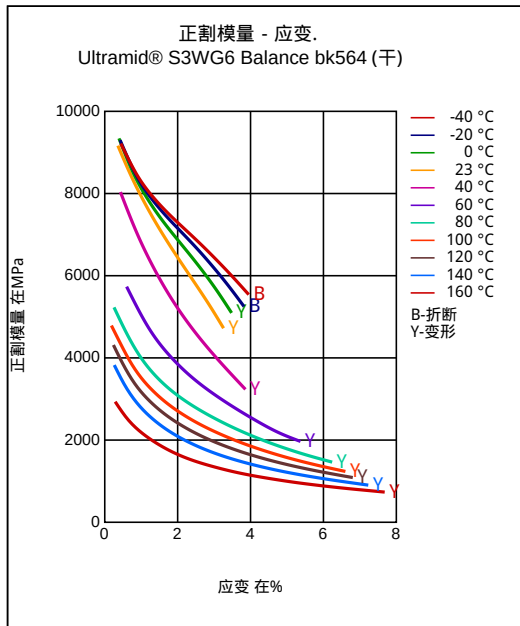
应力 - 应变.



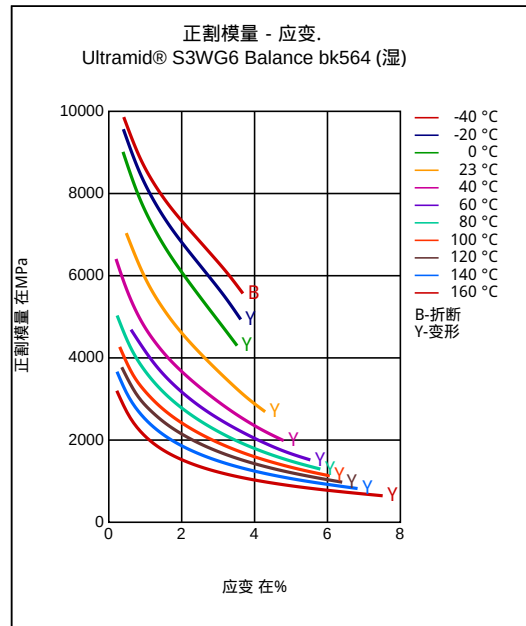
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



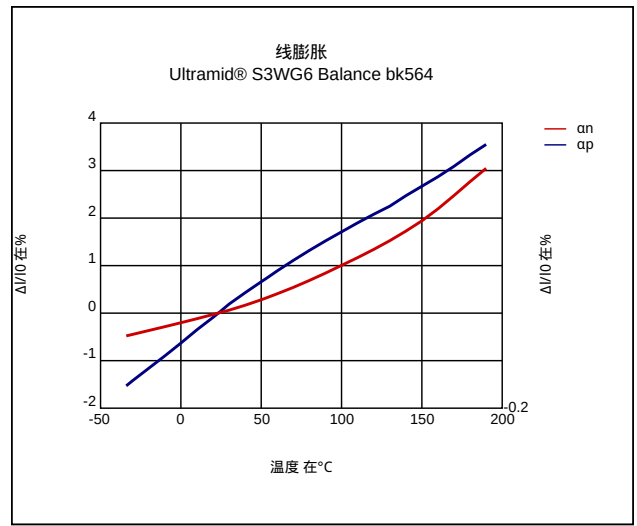
正割模量 - 应变.



Ultramid® S3WG6 Balance bk564
PA610-GF30

BASF

线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法
注塑

生态估价
生物相容

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

injection molding, Melt temperature, range: 270 - 290 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 280 °C
injection molding, Mold temperature, range: 80 - 90 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C
injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min