

**Ultramid® C3U**

PA66/6 FR(30)

BASF

具有提高的阻燃性注塑等级（不含卤素和磷），用于抗冲击性电气绝缘零部件，例如接触座和插头连接器线槽。

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	160 / *	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.2 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.3 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3500 / 1500	MPa	ISO 527
屈服应力	75 / 45	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4 / 20	%	ISO 527
名义断裂伸长率	6 / >50	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	* / 1000	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 890	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	80 / 无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	6 / 35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	4 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	243 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	70 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	68 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	81 / *	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	-
UL注册	是的 / *	-	-
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	-
UL注册	是的 / *	-	-
燃烧性 - 氧指数	34 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.6 / 6	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	200 / 3000	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E9	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E12	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	32 / 28	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	- / 600	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	8.5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.9 / *	%	类似ISO 62
密度	1160 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数	145 / *	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307, 1157, 1628

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	1010	kg/m <sup>3</sup>	-
熔体	0.145	W/(m K)	-
熔体的比热	2500	J/(kg K)	-

**Ultramid® C3U**

PA66/6 FR(30)

BASF

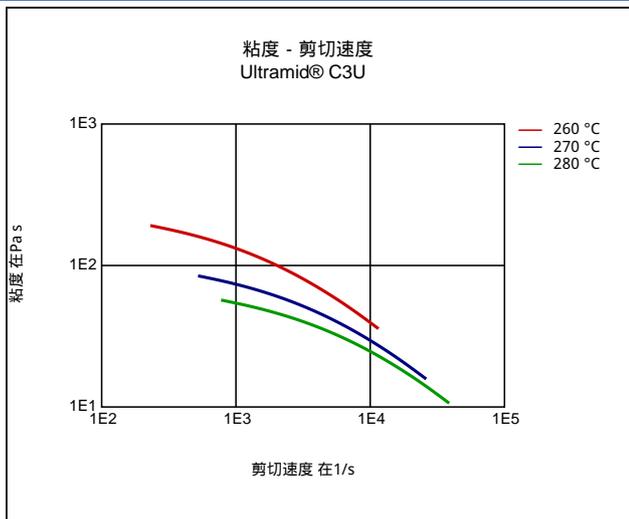
喷射温度	190	°C	-
------	-----	----	---

试样制备条件	数值	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
注塑, 熔体温度	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	60	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

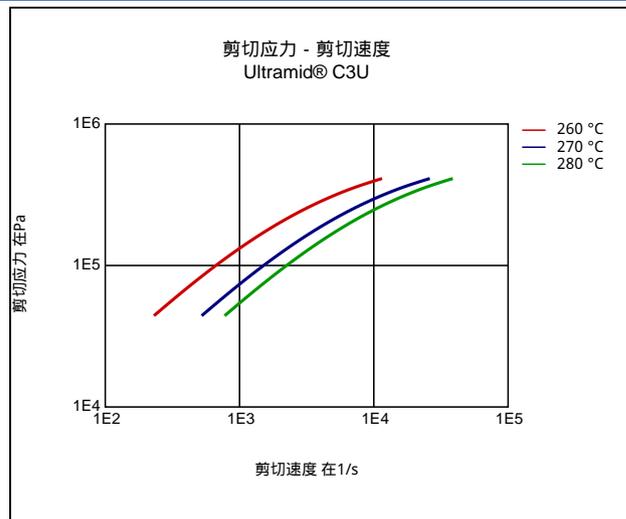
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	60 - 80	°C	-

**函数**

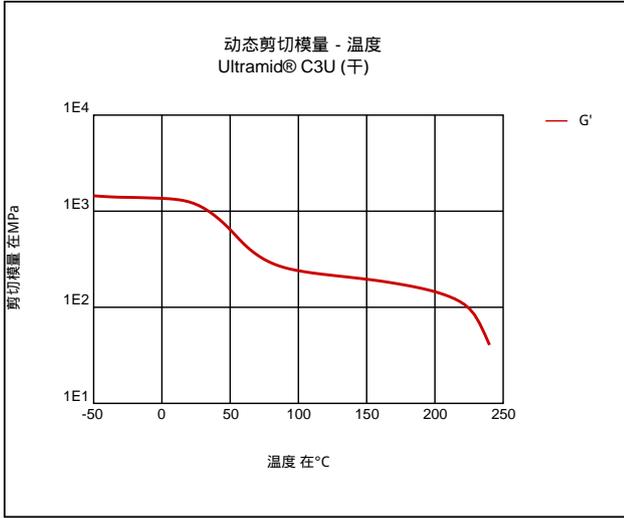
粘度 - 剪切速度



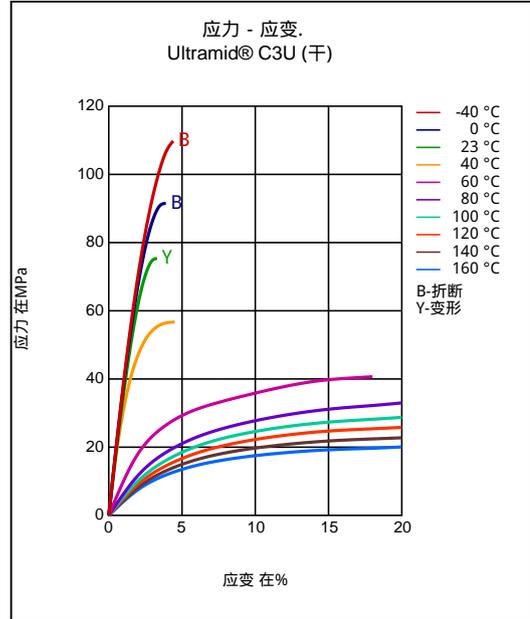
剪切应力 - 剪切速度



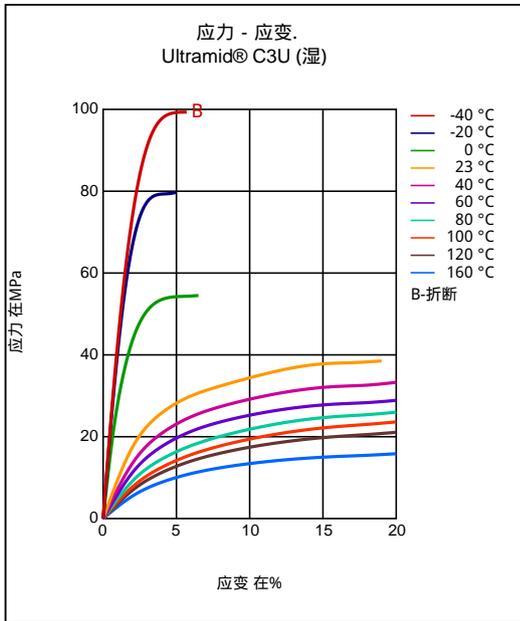
动态剪切模量 - 温度



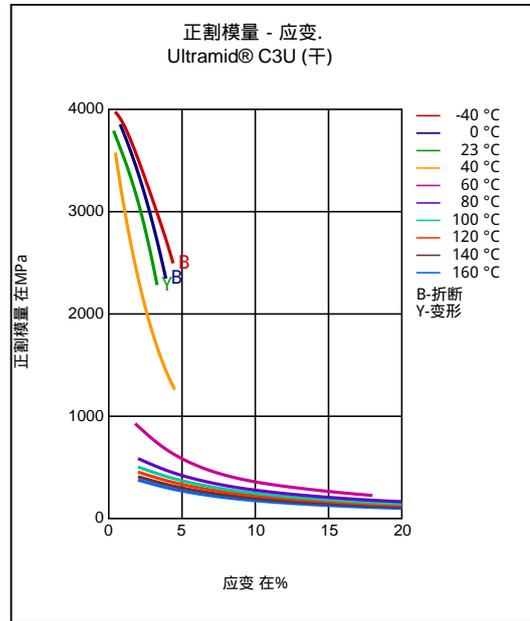
应力 - 应变



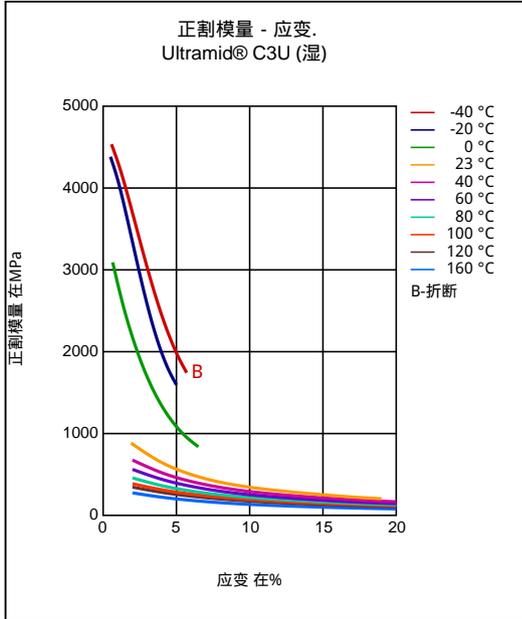
应力 - 应变



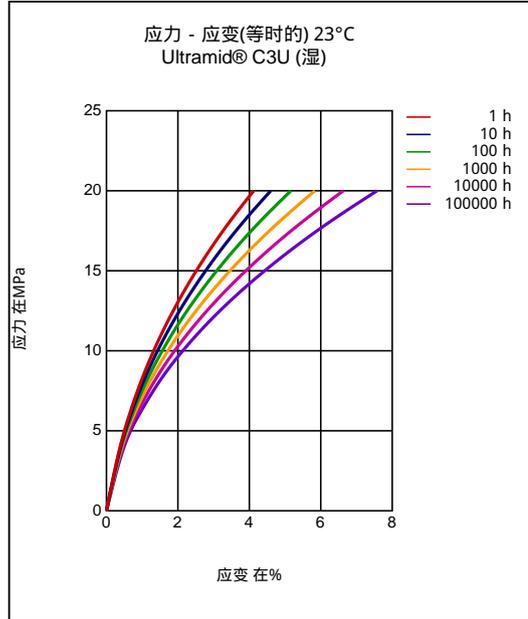
正割模量 - 应变



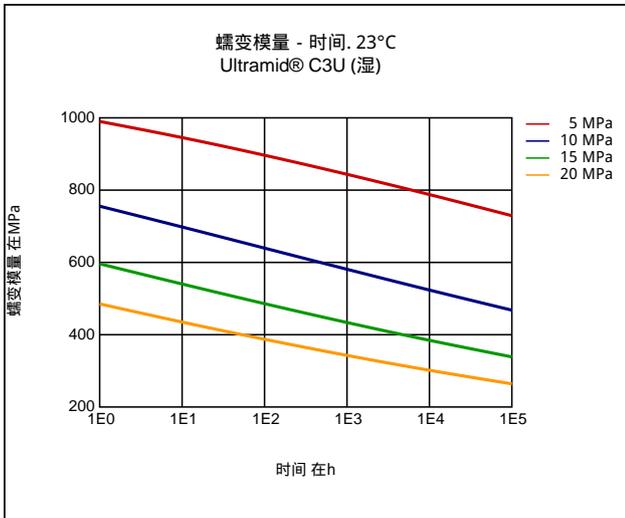
正割模量 - 应变.



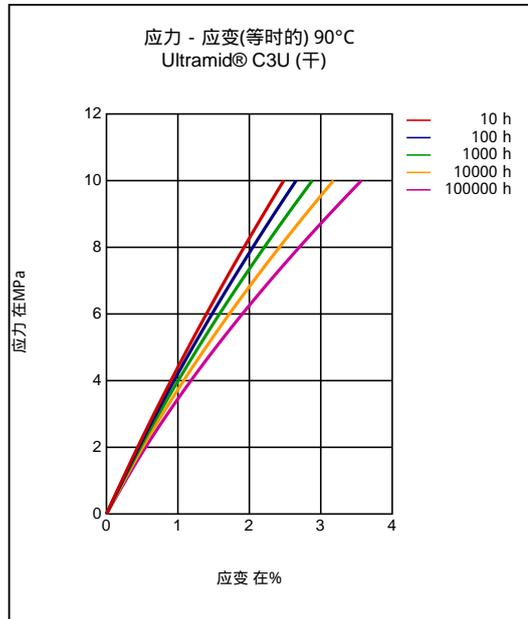
应力 - 应变(等时的) 23°C



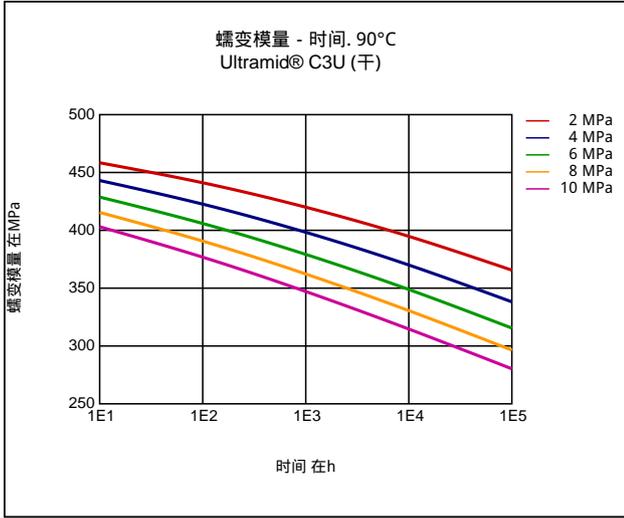
蠕变模量 - 时间. 23°C



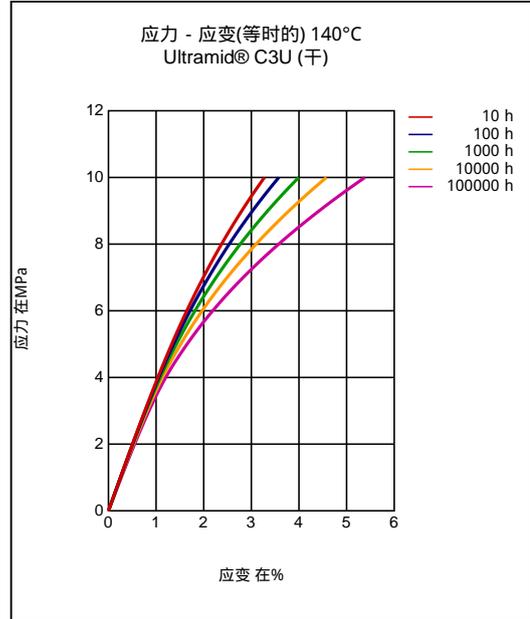
应力 - 应变(等时的) 90°C



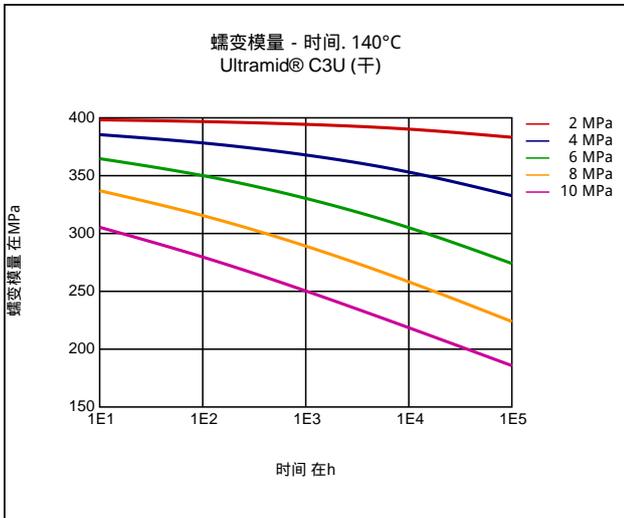
蠕变模量 - 时间. 90°C



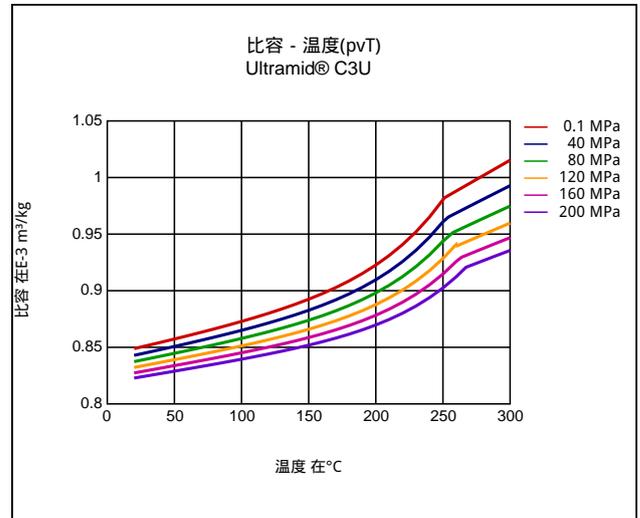
应力 - 应变(等时的) 140°C



蠕变模量 - 时间. 140°C



比容 - 温度(pvT)

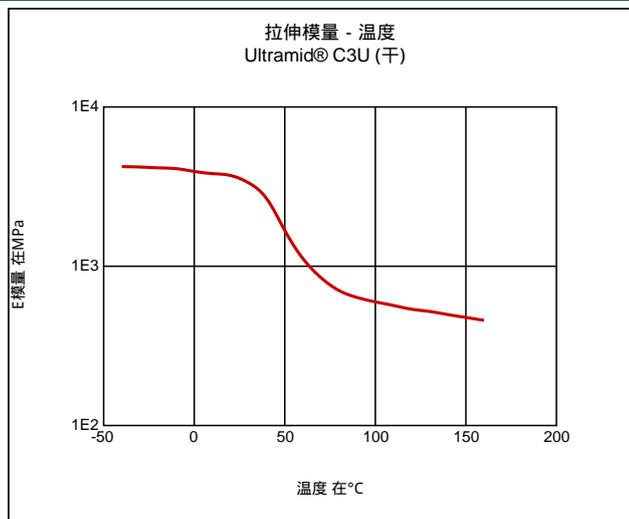


## Ultramid® C3U

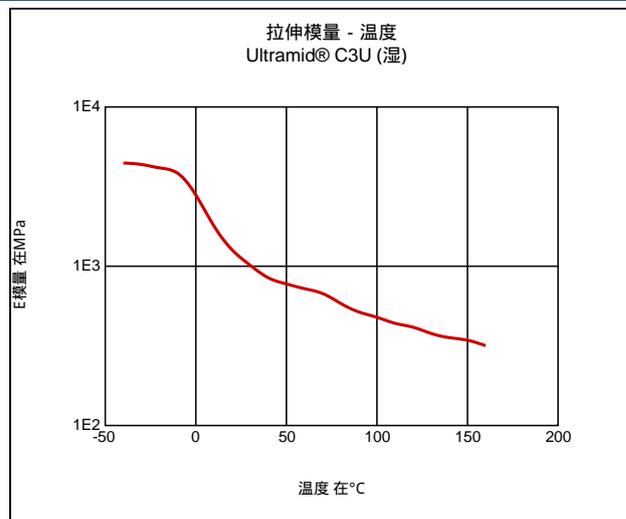
PA66/6 FR(30)

BASF

### 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

#### 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: 250 - 270 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 260 °C

injection molding, Mold temperature, range: 60 - 80 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 70 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

### 耐化学性

#### 酸类

- ✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)

#### 特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经热稳处理的/耐热的