

Ultramid® A3U42G6
(PA66+PA6)-GF30 FR(40)

BASF

Without halogenes flame retarded glass fiber reinforced injection moulding grade; light colorable; outstanding mechanical and electrical properties.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	20 / *	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	10800 / 7400	MPa	ISO 527
断裂应力	130 / 90	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 4.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60 / 65	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	55 / 60	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8 / 11	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7 / 7	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	11000 / 7500	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	230 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	250 / *	°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	79 / *	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 / *	-	-
厚度为h时的5V燃烧性	5VA / *	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
Yellow Card 现存	是的 / *	-	-
燃烧性 - 氧指数	37 / *	%	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	3.9 / 4.1	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	150 / 290	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E11 / 1E9	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	38 / 30	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	5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.7 / *	%	类似ISO 62
密度	1440 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m³	-

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	290	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

Ultramid® A3U42G6
(PA66+PA6)-GF30 FR(40)

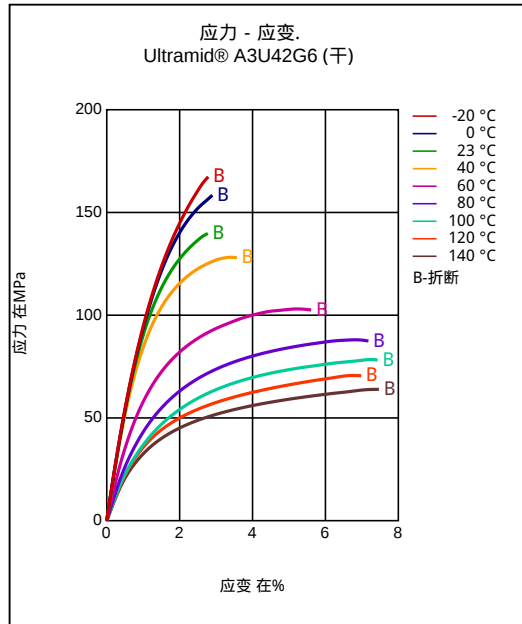
BASF

加工推荐 (注塑)

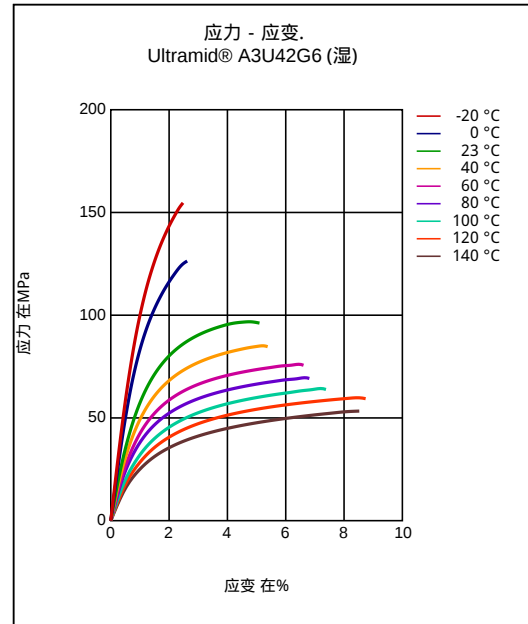
	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

函数

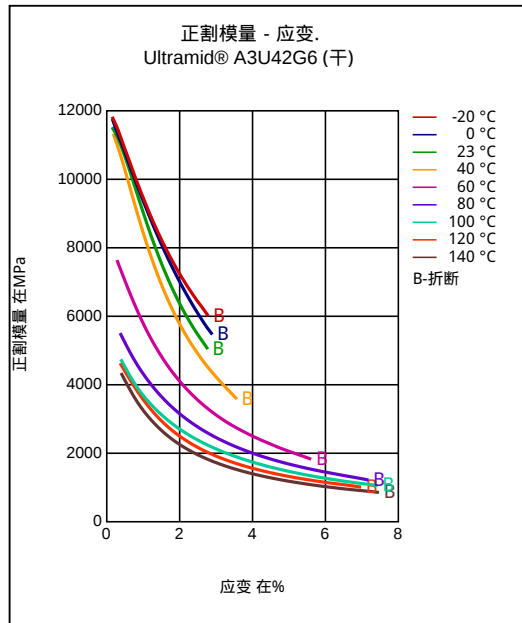
应力 - 应变.



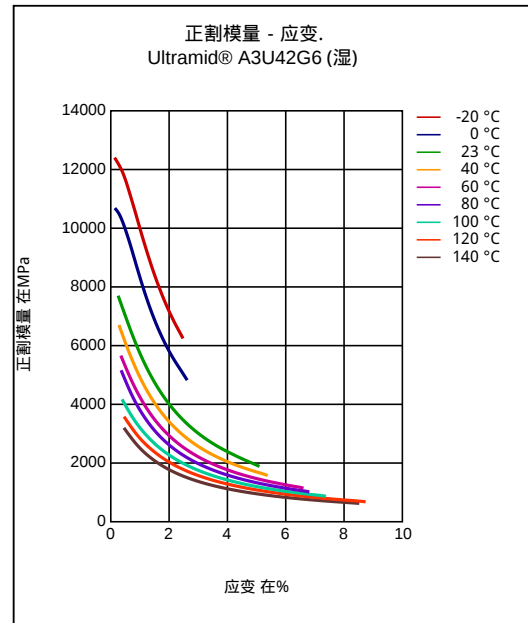
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



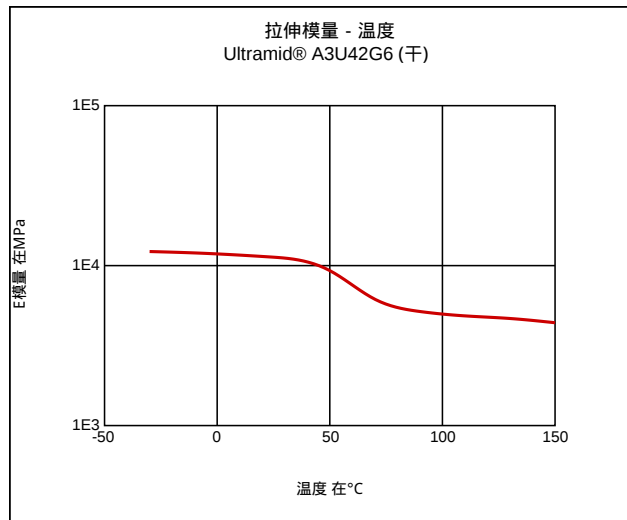
正割模量 - 应变.



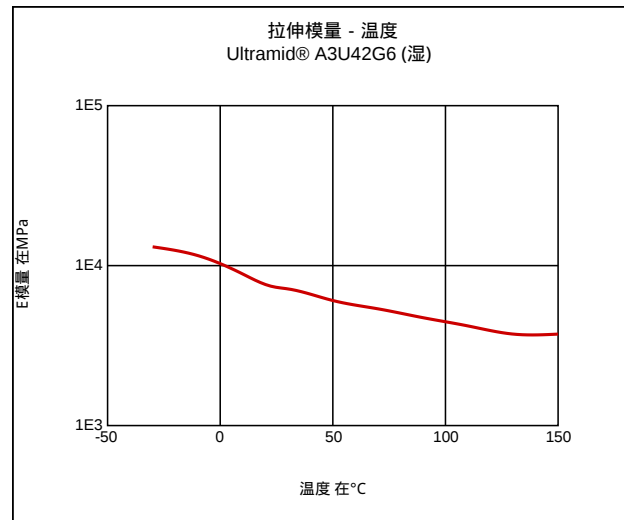
Ultramid® A3U42G6
(PA66+PA6)-GF30 FR(40)

BASF

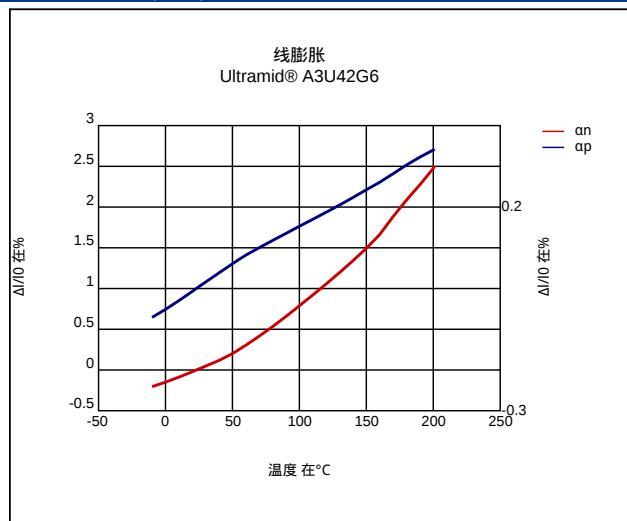
拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

阻燃的, 不含卤素

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: 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: 10 min