

Ultramid® A3HG6 WIT BK20560
(PA66+PPA)-(GF+GB)30

BASF

具有良好的抗水解性玻璃纤维的增强注塑等级，用于汽车散热器安装架。

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	8 / *	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	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	8700 / 5300	MPa	ISO 527
断裂应力	165 / 95	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 4.9	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	55 / 85	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	50 / 50	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	6 / 8	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	5 / 5	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
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

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1370 / -	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.	146 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

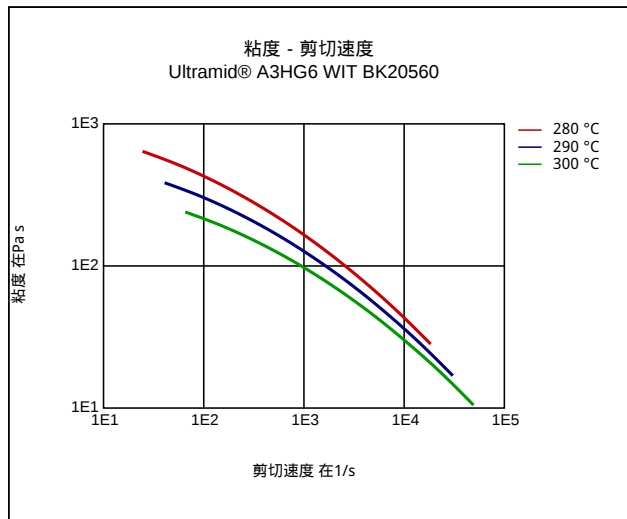
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	290 - 310	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® A3HG6 WIT BK20560
(PA66+PPA)-(GF+GB)30

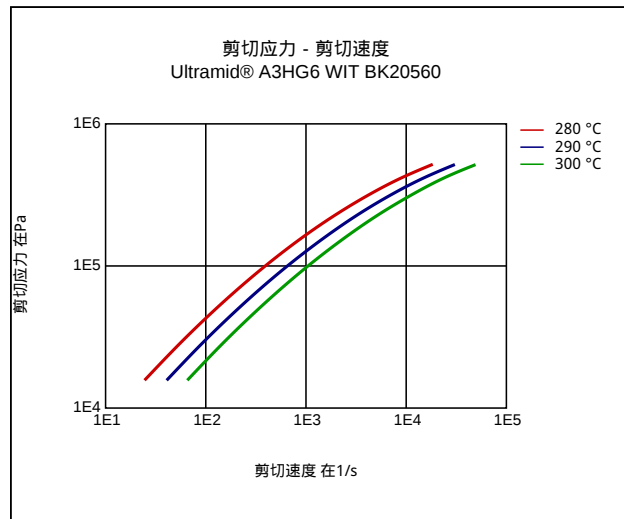
BASF

函数

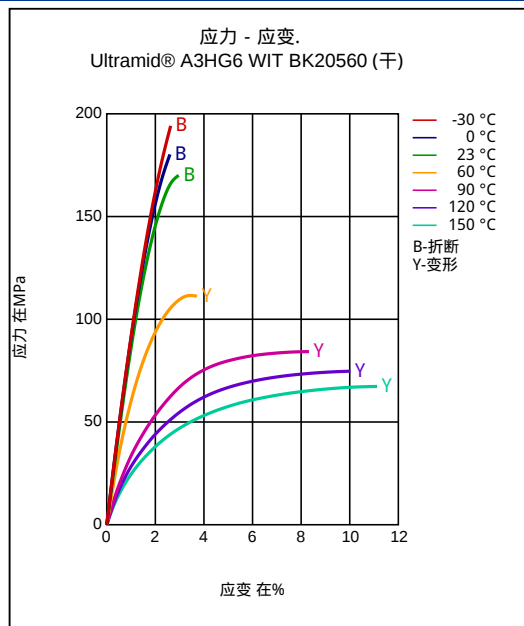
粘度 - 剪切速度



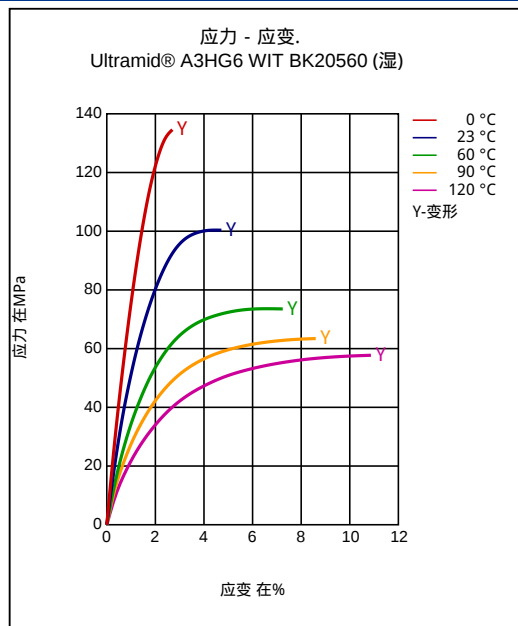
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



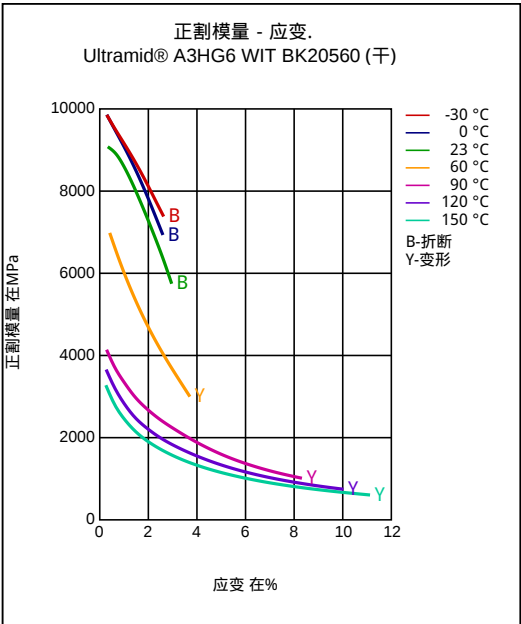
应力 - 应变.



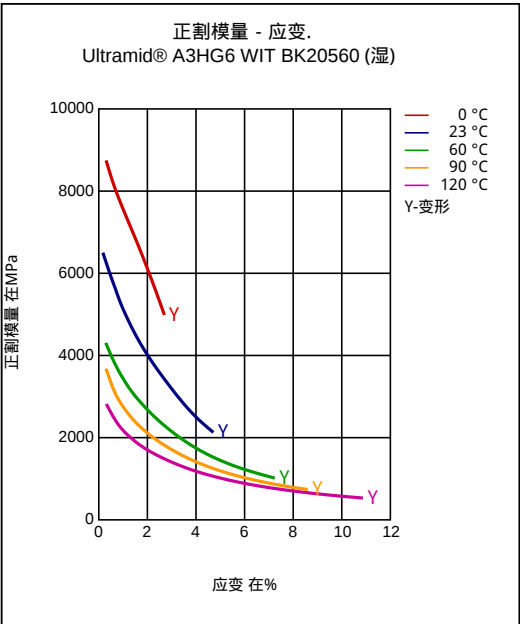
Ultramid® A3HG6 WIT BK20560
(PA66+PPA)-(GF+GB)30

BASF

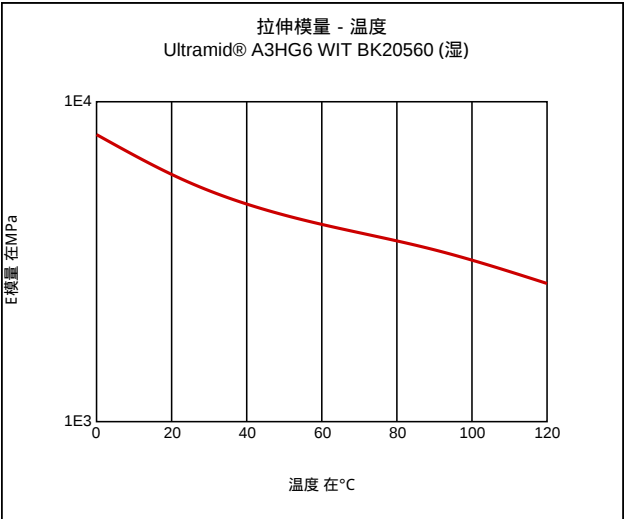
正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料, 黑色

耐化学试剂

水解稳定

应用

汽车

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

Ultrad® A3HG6 WIT BK20560
(PA66+PPA)-(GF+GB)30

BASF

injection molding, Melt temperature, range: 290 - 310 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 300 °C
injection molding, Mold temperature, range: 80 - 90 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C
injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)