

Ultramid® Advanced N3WG6 UN

PPA-GF30

BASF

部分芳香族玻璃纤维增强聚邻苯二甲酰胺，可用于注塑成型。具有很强的机械性能，尤其是在高温下，具有良好的长期热稳定性和对高应力零件的出色耐化学性。该产品的特点是具有高韧性、刚度、极低的吸水率和出色的尺寸稳定性。它具有高流动性，可以填充壁厚较薄的复杂零件。该产品易于加工，具有出色的熔体稳定性。

市场与应用

汽车：燃油系统，冷却系统，进气系统，汽车电子电气，传感器，燃料电池

E & E：连接器

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	10000 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	190 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / -	%	ISO 527

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	300 / *	°C	ISO 11357-1/-3
玻璃化转变温度 (10°C/min)	120 / *	°C	ISO 11357-1/-2
热变形温度, 1.80 MPa	270 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	280 / *	°C	ISO 306
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	2 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	0.9 / *	%	类似ISO 62
密度	1370 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m³	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	100 / *	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	330	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	140	°C	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	8	h	-
加工湿度	≤ 0.05	%	-
注塑熔体温度	320 - 340	°C	-
模具温度	100 - 160	°C	-

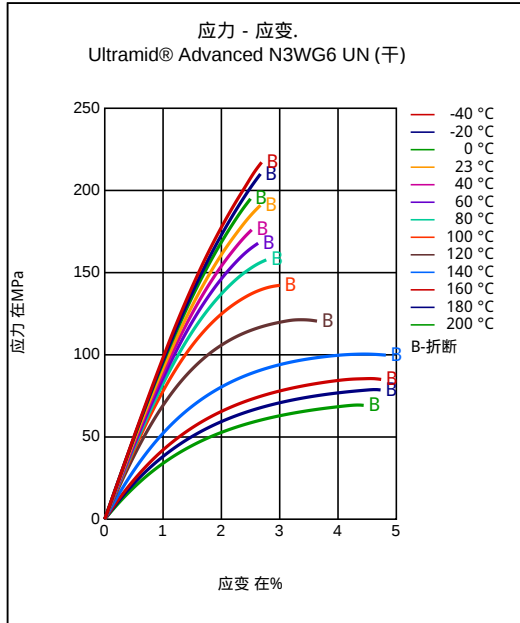
加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	320 - 340	°C	-

Ultramid® Advanced N3WG6 UN
PPA-GF30

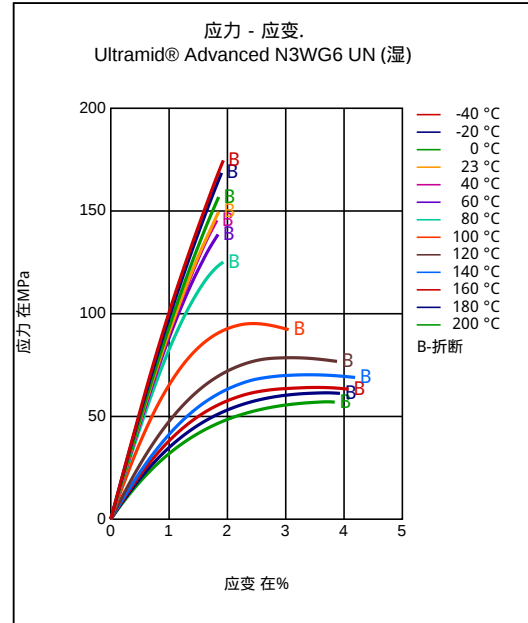
BASF

函数

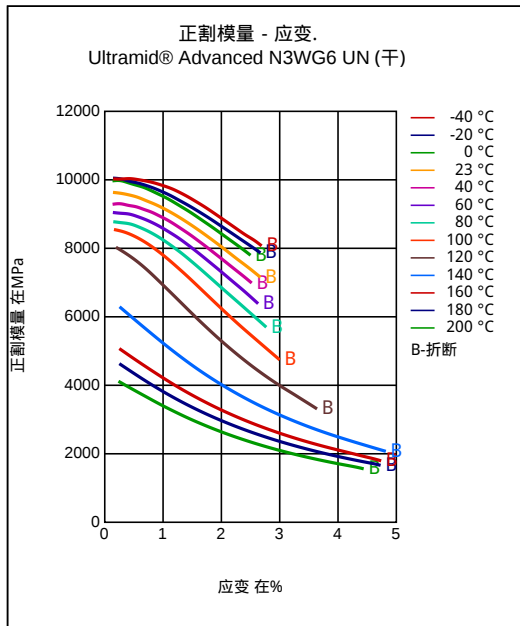
应力 - 应变.



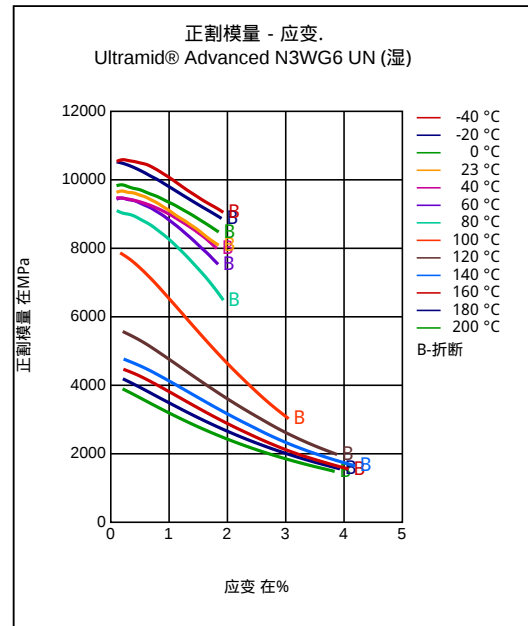
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



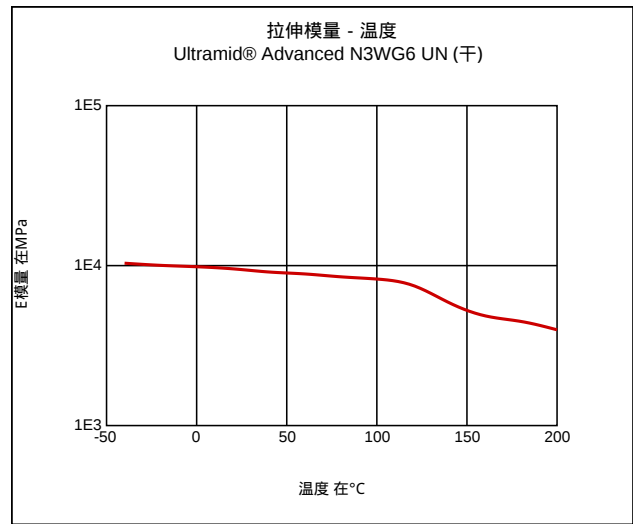
正割模量 - 应变.



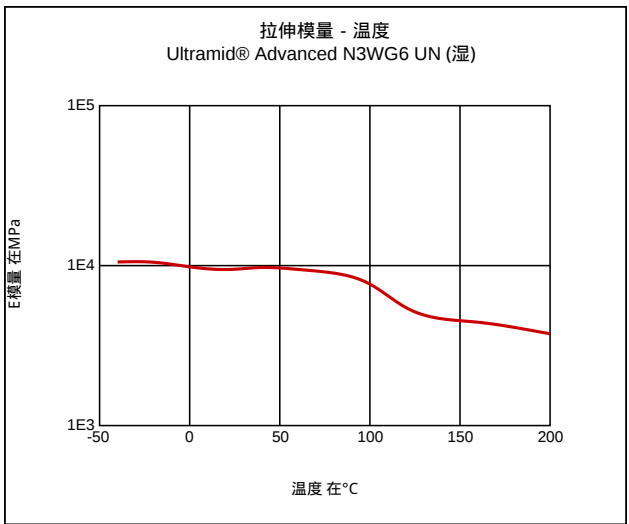
Ultramid® Advanced N3WG6 UN
PPA-GF30

BASF

拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

供货形式

粒料, 自然色

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

特征

热稳定性

耐化学试剂

通用耐化学性

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .05 %

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 120 °C

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

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 320 - 340 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 330 °C

injection molding, Mold temperature, range: 125 - 170 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 140 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min