

Ultramid® Advanced N4H LS BK

PPA

BASF

部分芳香族聚邻苯二甲酰胺，可用于注塑和挤出。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、极低吸水率、出色的尺寸稳定性和非常好的耐磨损/滑动摩擦性能。它具有高熔点 (300°C) 和出色的熔体稳定性。

市场与应用

汽车：齿轮，阀门，动力总成，挤出应用，耐摩擦应用

工业产品：耐摩擦应用，挤出应用

消费品：家用电器，滚子/滚轮，消费类电子产品

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	1.7 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2600 / -	MPa	ISO 527
屈服应力	90 / -	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5 / -	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	120 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	6 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA

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

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
堆积密度	700	kg/m ³	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数	125 / *	cm ³ /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	-

特征

加工方法

注塑, 异型材挤出成型, 其它挤出成型

供货形式

粒料, 黑色

特征

熔体强度, 热稳定性, 低摩擦系数

耐化学试剂

通用耐化学性

Ultramid® Advanced N4H LS BK

PPA

BASF

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

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 - 160 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 140 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min