

Ultramid® Advanced T1000HG10 LS BK 23593
PPA-GF50

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	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	19000 / 19000	MPa	ISO 527
断裂应力	260 / 250	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2 / 2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	80 / 75	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	75 / 75	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	12 / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	12 / 11	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	320 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	280 / *	°C	ISO 75-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	1E16 / 1E15	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / >1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	40 / -	kV/mm	IEC 60243-1

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	2.9 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.3 / *	%	类似ISO 62
密度	1640 / -	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.	95 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	345 - 360	°C	-
模具温度	140 - 160	°C	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	345 - 360	°C	-

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

特征

熔体强度

供货形式

粒料, 黑色

耐化学试剂

通用耐化学性

特殊性能

经热稳处理的/耐热的