

Ultrad® Advanced T2300HG6 LS sw23346

PPA-GF30

BASF

Heat stabilized, partially aromatic polyphthalamide for injection molding with strong mechanical properties especially at elevated temperatures and good chemical resistance for highly stressed parts. The product can be characterized as compound with high strength and stiffness. It features a high melting point (310°C) and good heat resistance.

Markets & applications

Automotive: sensors, e-mobility

E&E: Connectors

Consumer goods

ISO 16396-PA 6T/66,GF30,MH,S12-100

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	5 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	320 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	10400 / 10200	MPa	ISO 527
断裂应力	190 / 160	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8 / 3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / 75	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	65 / 55	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8.5 / 8.1	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7.5 / 7.1	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	9300 / 9300	MPa	ISO 178
弯曲强度	270 / 240	MPa	ISO 178

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	310 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	280 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	280 / *	°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	72 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.6 / 3.8	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	105 / 200	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13 / >1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
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	4.7 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.4 / *	%	类似ISO 62
密度	1390 / -	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.	130 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

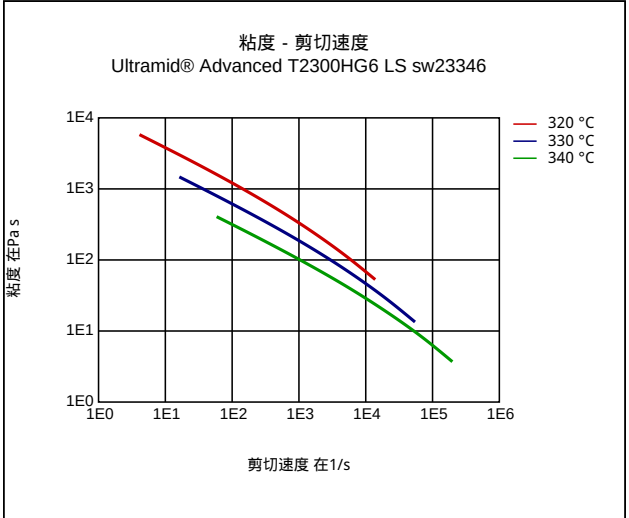
试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	320	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	140	°C	ISO 294

Ultramid® Advanced T2300HG6 LS sw23346
PPA-GF30

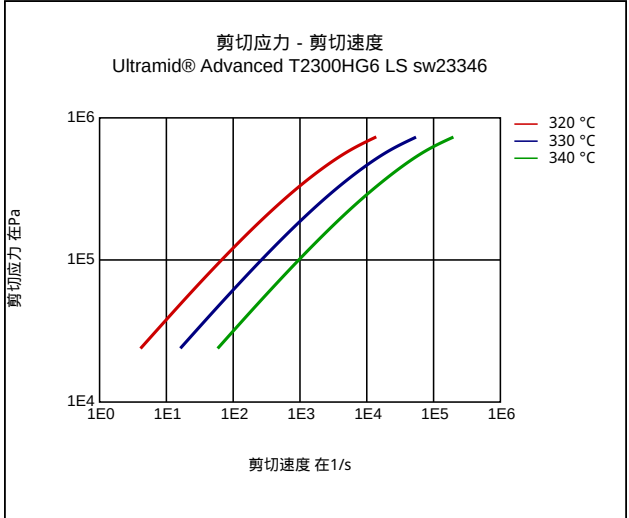
BASF

函数

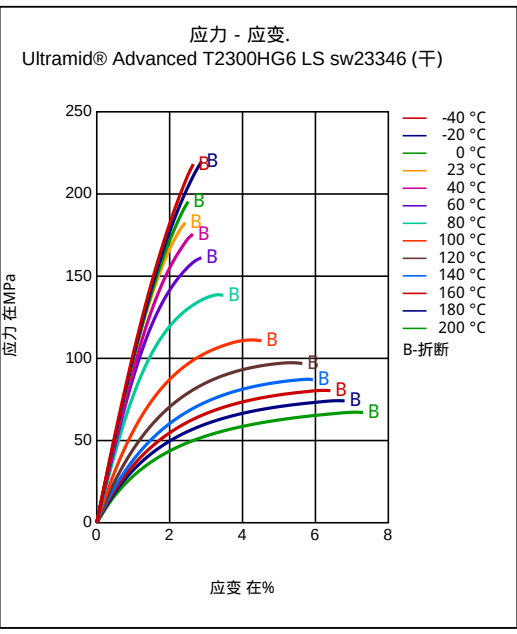
粘度 - 剪切速度



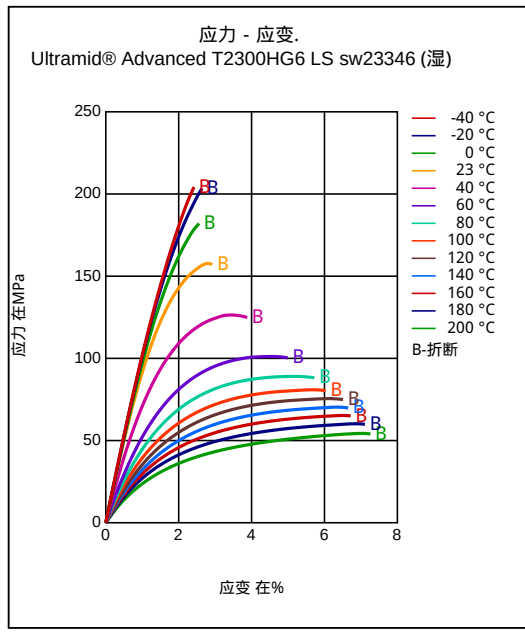
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变



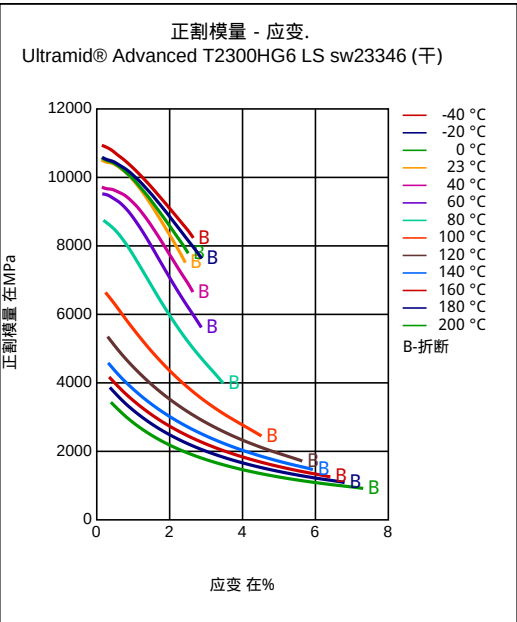
应力 - 应变



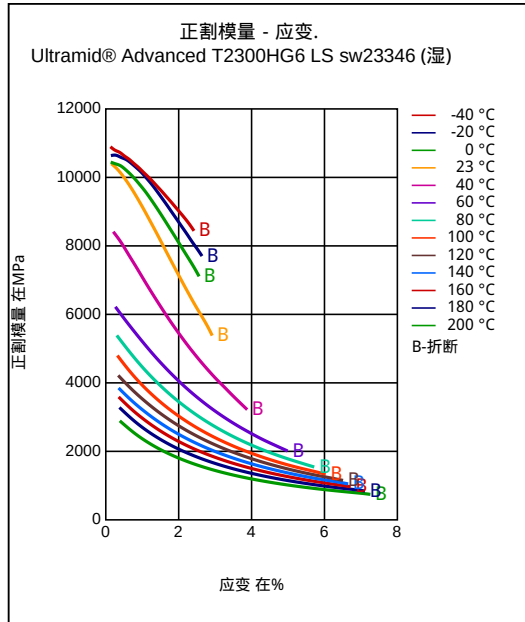
Ultramid® Advanced T2300HG6 LS sw23346
PPA-GF30

BASF

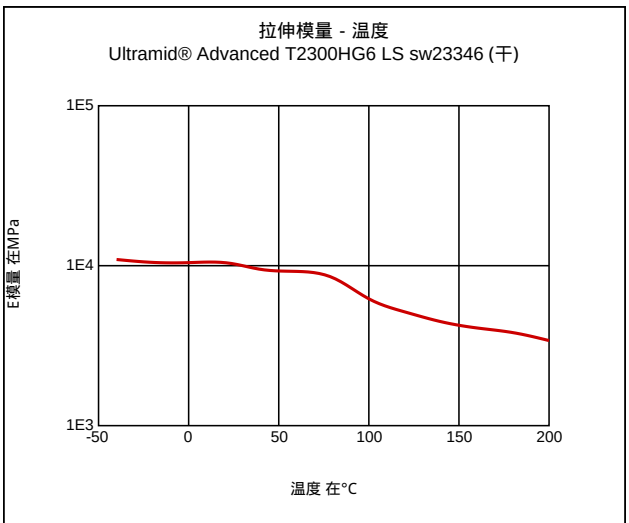
正割模量 - 应变.



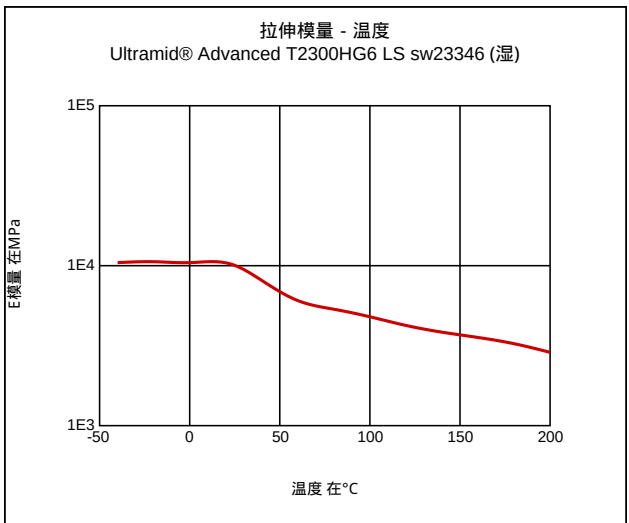
正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



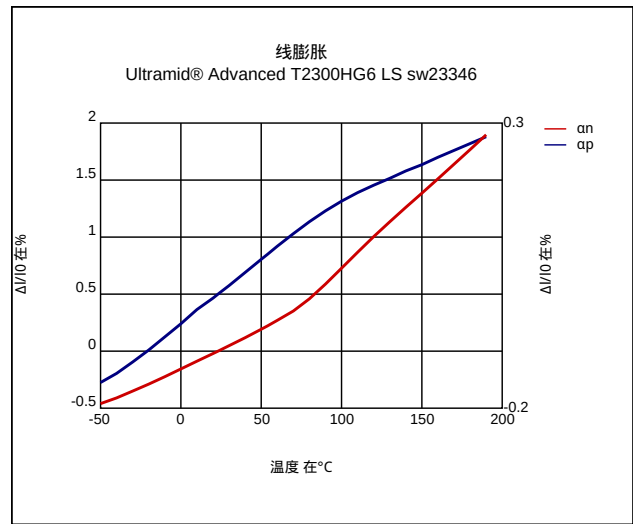
拉伸模量 - 温度



Ultramid® Advanced T2300HG6 LS sw23346
PPA-GF30

BASF

线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料, 黑色

耐化学试剂

通用耐化学性

添加剂

润滑剂

应用

汽车, 电子电气

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: 120 - 160 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 140 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min