

Ultramid® Advanced T2300EG6 UN
PPA-GF30

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	2 / *	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	10200 / 10200	MPa	ISO 527
断裂应力	188 / 157	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8 / 3.2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	86 / 77	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	55 / 48	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8.7 / 9	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7.3 / 6.9	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	9200 / 9200	MPa	ISO 178
弯曲强度	280 / 340	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

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	1.32 / *	%	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.	125 / *	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	320 - 340	°C	-
模具温度	120 - 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, 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, 自然色

耐化学试剂

通用耐化学性