

**Ultrad® Advanced T1000HG8 LS BK 23593**

PPA-GF40

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
模塑收缩率, 平行	0.4 / *	%	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
<b>ISO数据</b>			
拉伸模量	15500 / 15500	MPa	ISO 527
断裂应力	230 / 230	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 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	70 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	9.5 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	14000 / 14400	MPa	ISO 178
弯曲强度	330 / 320	MPa	ISO 178

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
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

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
吸水性	3.5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.5 / *	%	类似ISO 62
密度	1530 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m <sup>3</sup>	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
粘数	100 / *	cm <sup>3</sup> /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

**供货形式**

黑色

**特殊性能**

经热稳处理的/耐热的

**特征**

熔体强度

**耐化学试剂**

通用耐化学性