

Ultramid® T KR 4365 G5

PPA-GF25 FR(52)

BASF

玻璃纤维增强、阻燃的注塑等级。具有良好的机械性能、高抗电弧径迹性、电气插头上形成沉淀物的低可能性、抗电解腐蚀性、抗金属熔化浴特性；可电镀性。

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	8300 / 8000	MPa	ISO 527
断裂应力	150 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / -	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 6400	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70 / 55	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8 / 7	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	295 / *	°C	ISO 11357-1/-3
玻璃化转变温度 (10°C/min)	105 / *	°C	ISO 11357-1/-2
热变形温度, 1.80 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	285 / *	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	24 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	67 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-
厚度为h时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-
厚度为h时的5V燃烧性	5VA / *	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
Yellow Card 现存	是的 / *	-	-
燃烧性 - 氧指数	26 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	4 / -	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	200 / -	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E12	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	37 / 33	kV/mm	IEC 60243-1
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	5.5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.3 / *	%	类似ISO 62
密度	1380 / -	kg/m³	ISO 1183

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	100	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

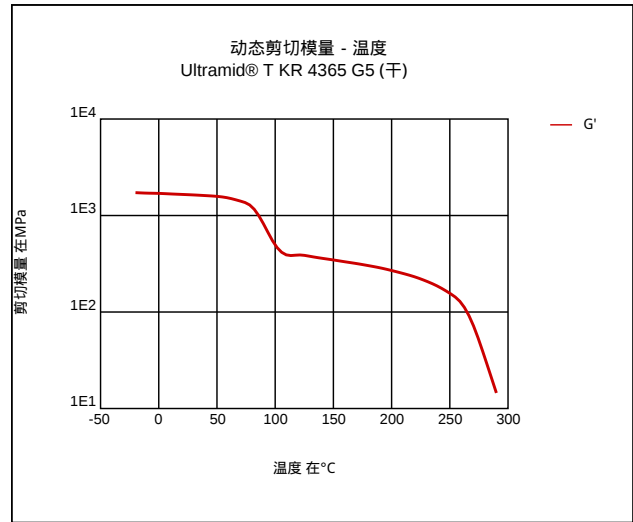
Ultramid® T KR 4365 G5
PPA-GF25 FR(52)

BASF

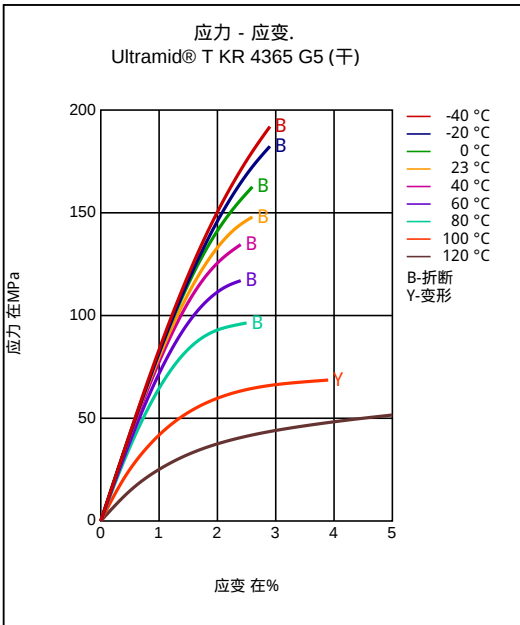
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	110	°C	-
预干燥-时间	8	h	-
注塑熔体温度	310 - 330	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-

函数

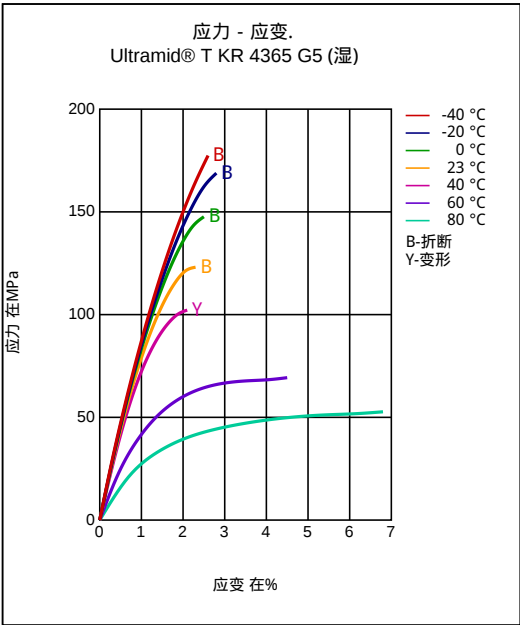
动态剪切模量 - 温度



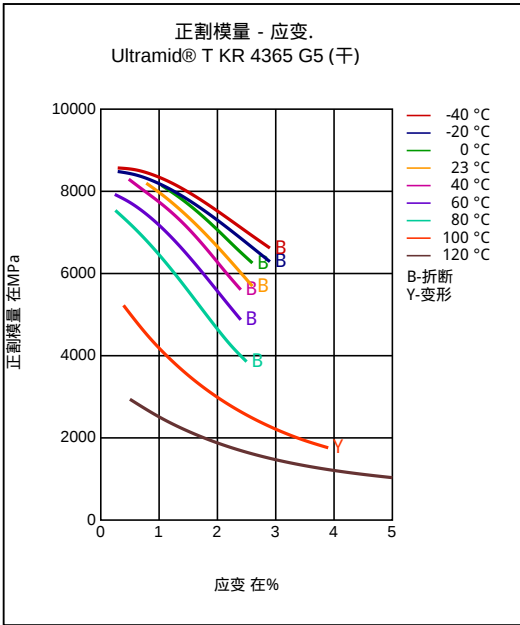
应力 - 应变.



应力 - 应变.



正割模量 - 应变.

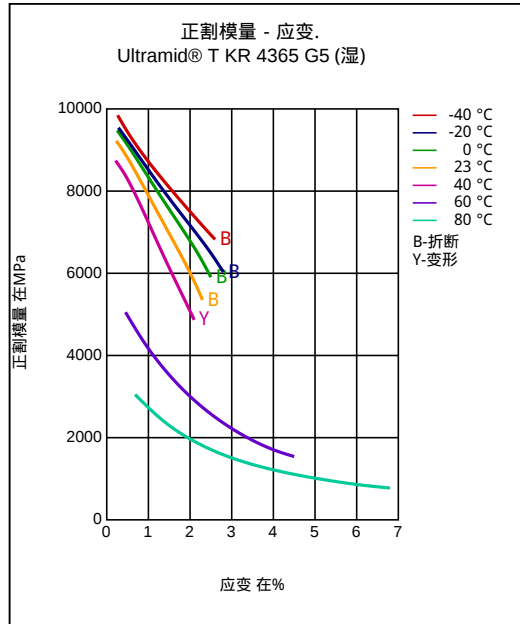


Ultramid® T KR 4365 G5

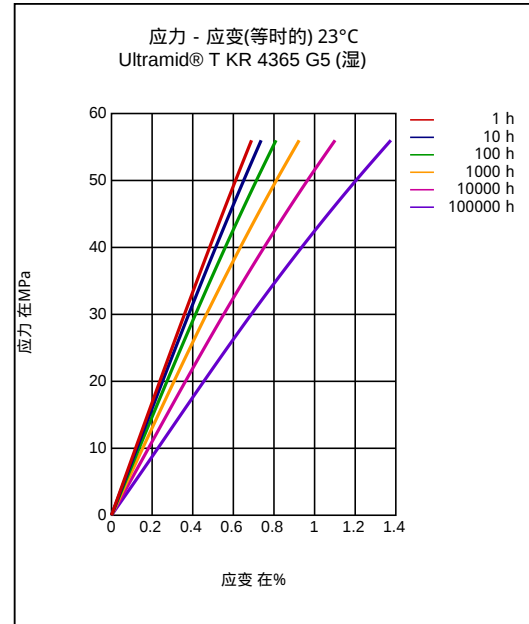
PPA-GF25 FR(52)

BASF

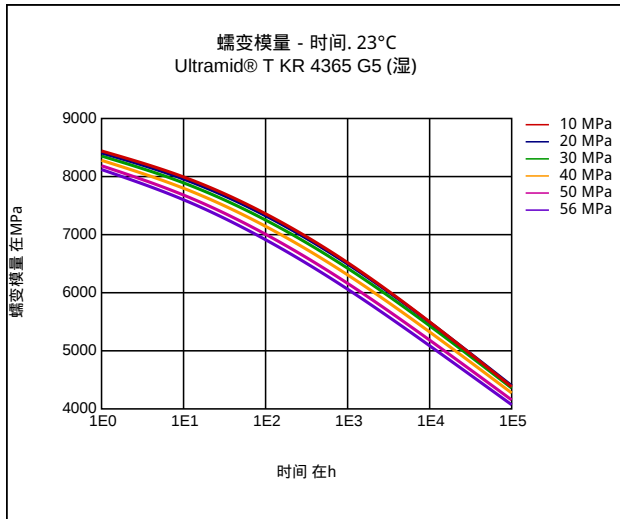
正割模量 - 应变.



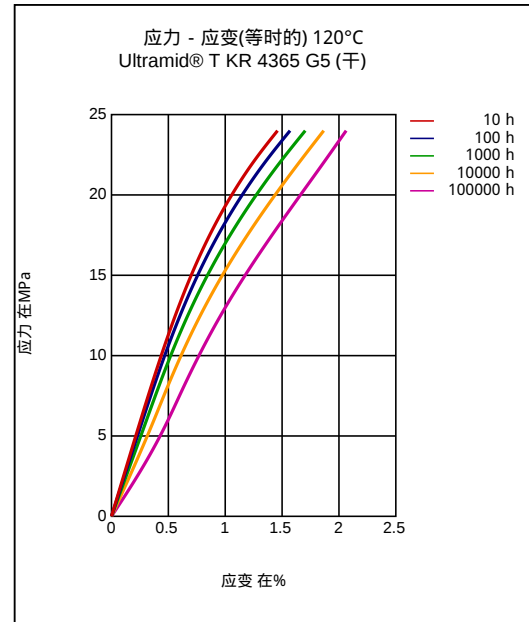
应力 - 应变(等时的) 23°C



蠕变模量 - 时间. 23°C



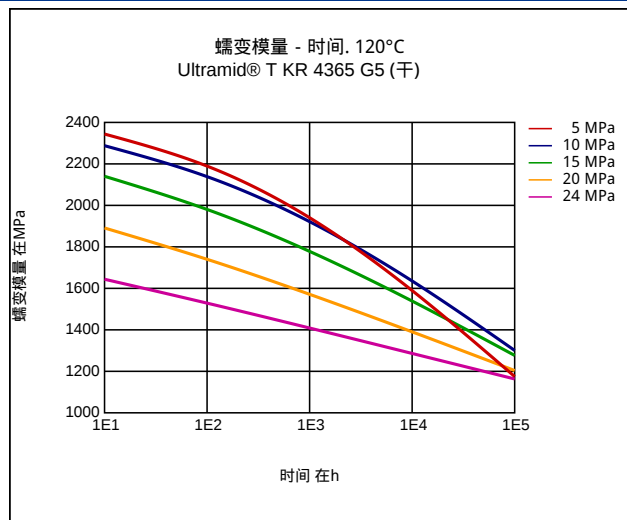
应力 - 应变(等时的) 120°C



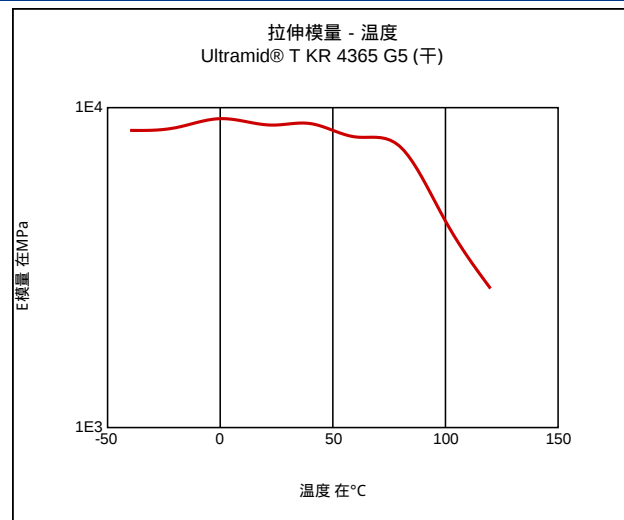
Ultramid® T KR 4365 G5
PPA-GF25 FR(52)

BASF

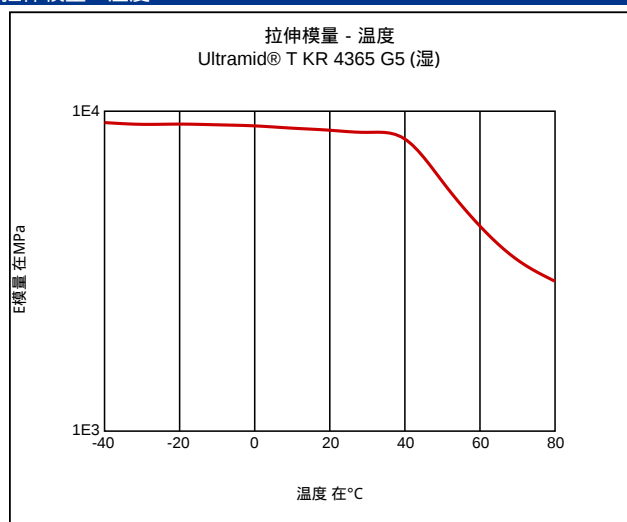
蠕变模量 - 时间, 120°C



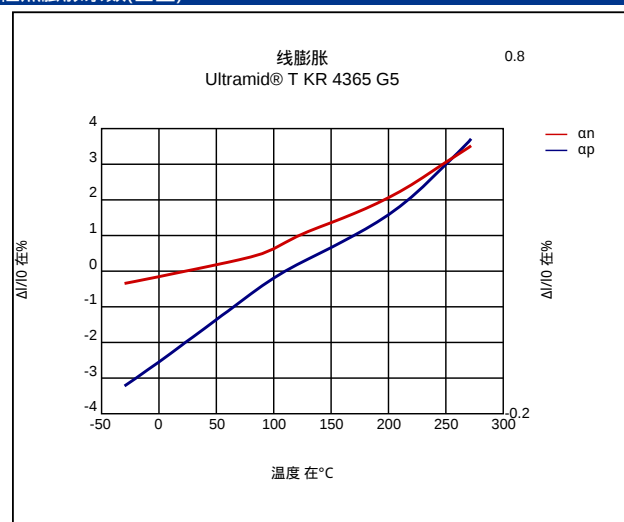
拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

添加剂

脱模助剂

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 110 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 8 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 310 - 330 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 320 °C

injection molding, Mold temperature, range: 80 - 120 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 100 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min

Ultramid® T KR 4365 G5
PPA-GF25 FR(52)

BASF

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)