

**Ultramid® Advanced N4HG7 UN**  
PPA-GF35

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              | 11500 / 11500 | MPa   | ISO 527     |
| 断裂应力              | 215 / 200     | MPa   | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 2.6 / 2.5     | %     | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 85 / -        | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 75 / -        | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 9 / -         | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 9 / -         | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 弯曲模量, 23°C        | 10500 / 10500 | MPa   | ISO 178     |
| 弯曲强度              | 300 / 275     | MPa   | ISO 178     |

| 热性能             | 干 / 湿    | 单位    | 试验方法           |
|-----------------|----------|-------|----------------|
| ISO数据           |          |       |                |
| 熔融温度, 10°C/min  | 300 / *  | °C    | ISO 11357-1/-3 |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 270 / *  | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 线性热膨胀系数, 平行     | 17.5 / * | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直     | 56.5 / * | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 厚度为h时的燃烧性       | HB / *   | class | UL 94          |
| 测试用试样的厚度        | 0.8 / *  | mm    | -              |
| ASTM数据          |          |       |                |
| UL94 燃烧性        | HB       | -     | UL 94          |
| 测试厚度            | 20.3     | mm    | -              |

| 其它性能  | 干 / 湿    | 单位    | 试验方法     |
|-------|----------|-------|----------|
| ISO数据 |          |       |          |
| 密度    | 1410 / - | 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.       | 120 / * | 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      | 100 - 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

**耐化学试剂**  
通用耐化学性

**供货形式**  
粒料, 自然色

**应用**  
汽车

**特征**  
熔体强度, 热稳定性