Ultramid® A3W2G6 BK20560

(PA66+PA6)-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	20 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9500 / 5200	MPa	ISO 527
断裂应力	180 / 100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5 / 6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / 110	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	70 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / 18	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	8700 / -	MPa	ISO 178

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	230 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.4 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.5 / *	%	类似ISO 62
密度	1360 / -	kg/m³	ISO 1183

加工推荐（注塑）	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 4	h	-
加工湿度	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	280 - 305	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-
注射压力	3.5 - 12.5	MPa	-

特征

加工方法
注塑

特殊性能
经热稳处理的/耐热的

供货形式
黑色

应用
汽车

权利义务的法律声明

权利义务的法律声明
以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，
不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。 并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不局限于产品的化学性能及物理性能，产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。
不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测， 以确定该产品的性能适用于其应用， 并对材料的选定， 确定其性能是否适用于其特定产品， 以及其生产工艺负责。 同时，
该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。 针对材料在特定产品上的应用， 例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，
或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用， 药用及用于诊断的医疗产品之前， 必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，
即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。
重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品
- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件
请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。