

Ultramid® B3HG6 HSP BK23346
PA6-GF30

BASF

Glass fiber reinforced and heat ageing resistant injection moulding grade with excellent flowability used e.g. for plastic parts in automotive or E&E industry.

The product offers a high purity regarding ionic and halogen containing compounds.

This helps to minimize potential corrosion processes and to protect sensitive electronic components.

The product has a LS coloration (Laser Sensitive) and can be marked with Nd:YAG lasers.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	104 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.2 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9300 / 5700	MPa	ISO 527
断裂应力	170 / 100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5 / 8.1	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	82 / 89	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	58 / 53	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	9.9 / 15.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7.9 / 7.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	205 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
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	6.35 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.1 / *	%	类似ISO 62
密度	1350 / -	kg/m ³	ISO 1183

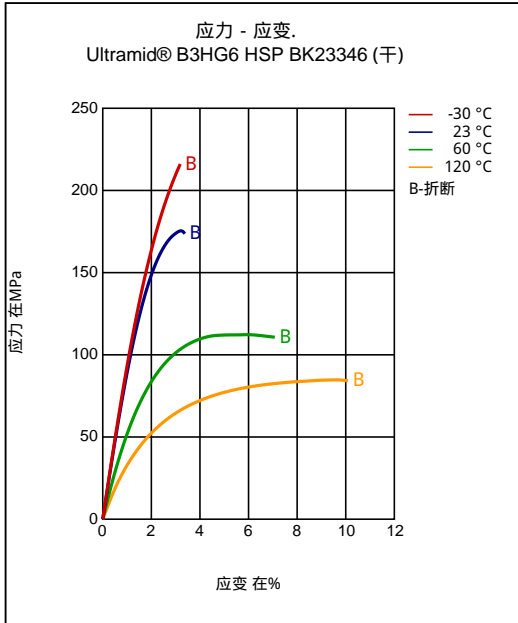
模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	112 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

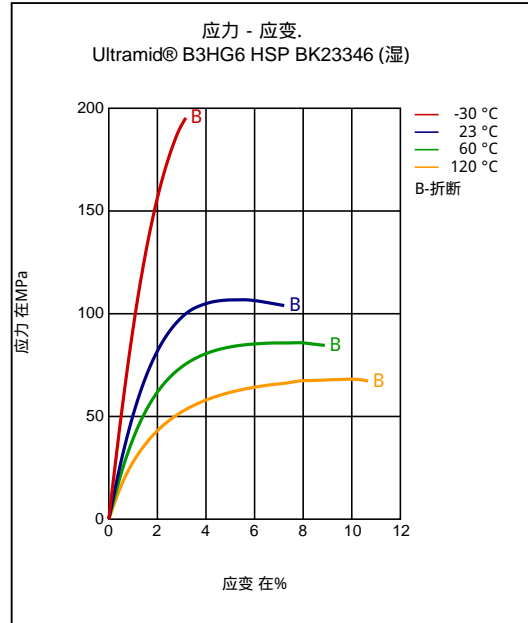
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
注塑熔体温度	260 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

函数

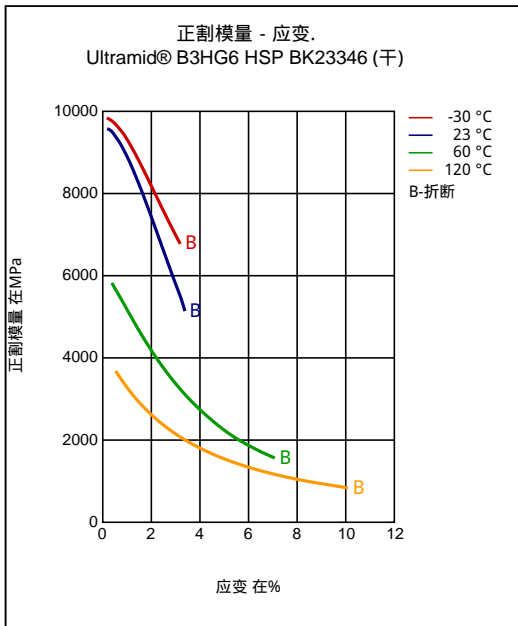
应力 - 应变.



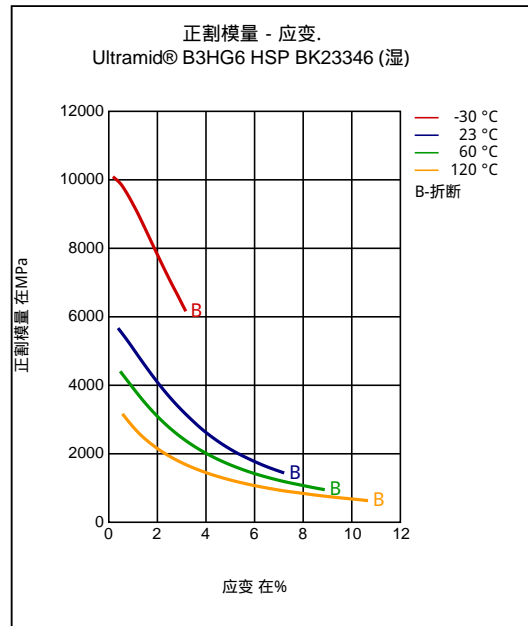
应力 - 应变.



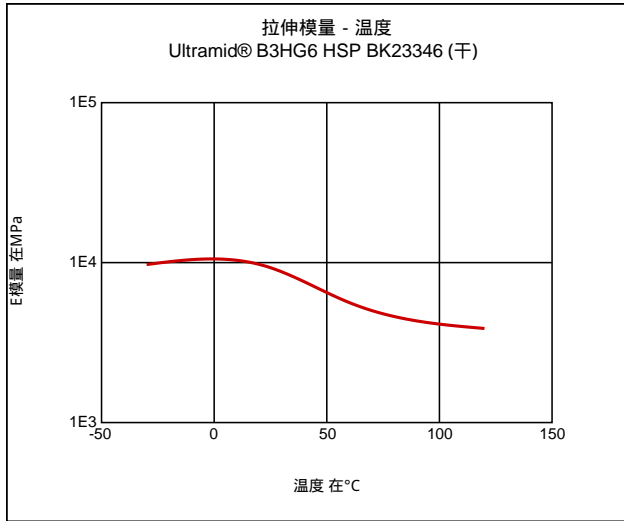
正割模量 - 应变.



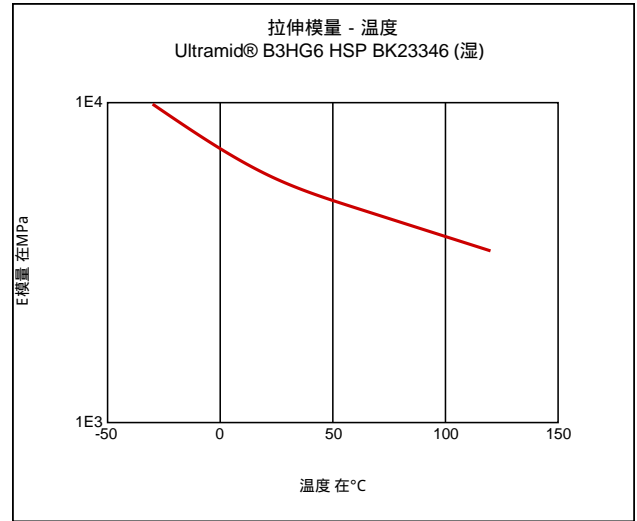
正割模量 - 应变.



拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料, 黑色

添加剂

润滑剂

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

应用

汽车, 电子电气

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 260 - 290 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 280 °C

injection molding, Mold temperature, range: 80 - 90 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

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贝而来。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。