

Ultramid® B3U42G6
PA6-GF30 FR(40)

BASF

Without halogens flame retardant glass fiber reinforced injection moulding grade for plastic parts in electrical applications. The product is light colorable and provides good mechanical and electrical properties. Due to the halide free stabilization the impact on corrosion is minimized and sensitive electronic components are better protected.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	40 / *	cm³/10min	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	11000 / 7700	MPa	ISO 527
断裂应力	140 / 95	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.7 / 4.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60 / 60	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	55 / 50	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8 / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	7.5 / 7	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	11000 / 7600	MPa	ISO 178
弯曲强度	225 / 160	MPa	ISO 178

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	206 / *	°C	ISO 75-1/-2
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	82 / *	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	0.4 / *	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 / *	-	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	3	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	800	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	800	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	825	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	3	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.8 / 4.4	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	170 / 640	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E12 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	40 / 35	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	5.2 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.75 / *	%	类似ISO 62
密度	1440 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m³	-

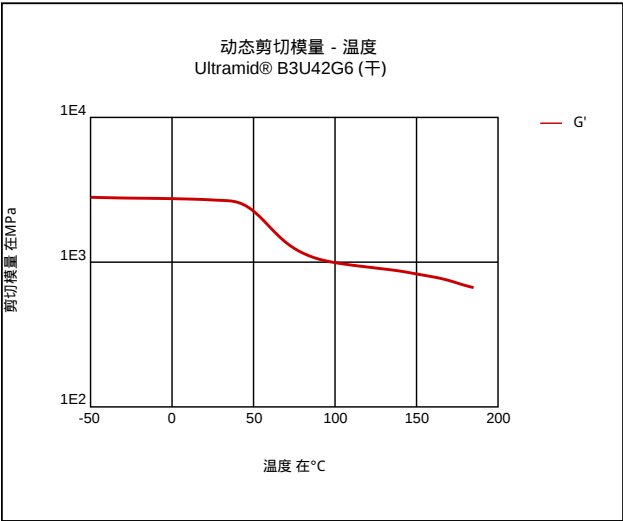
模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	120 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

加工推荐（注塑）	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	70 - 90	°C	-

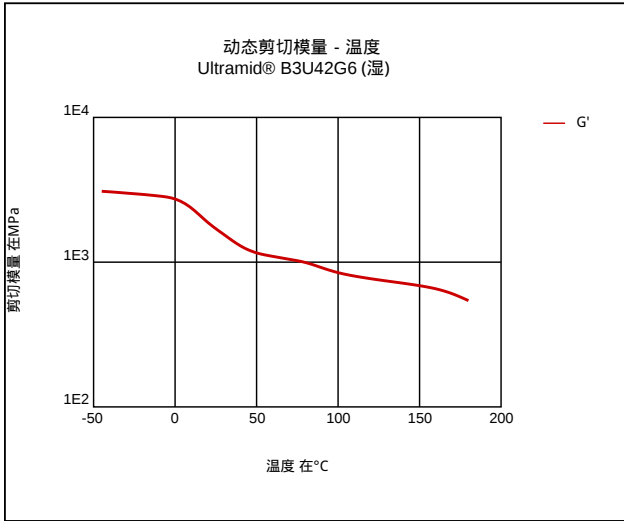
加工推荐（挤出）	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-

函数

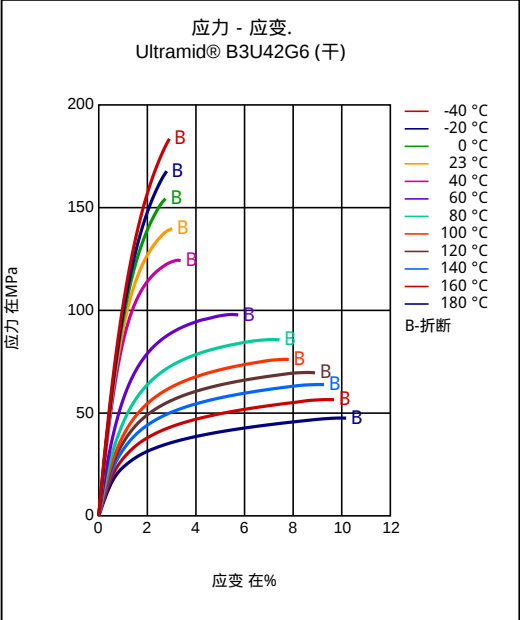
动态剪切模量 - 温度



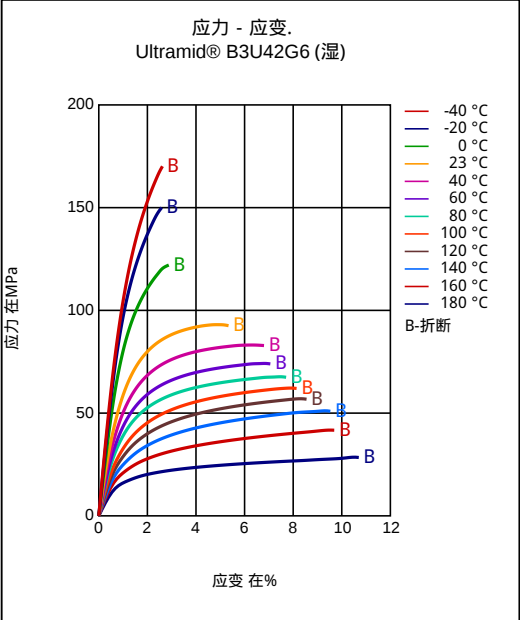
动态剪切模量 - 温度



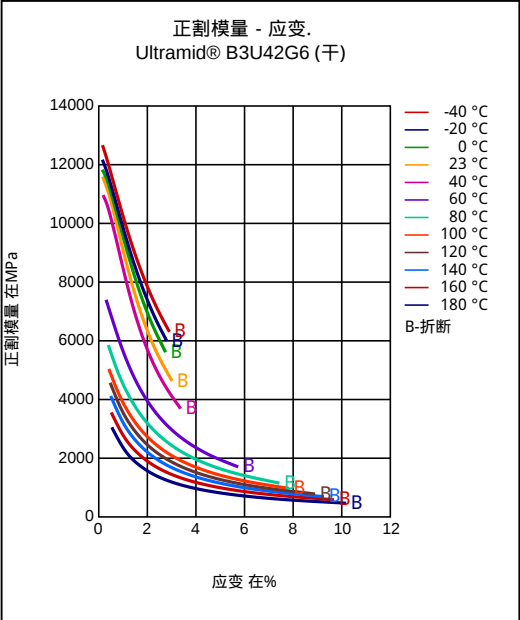
应力 - 应变.



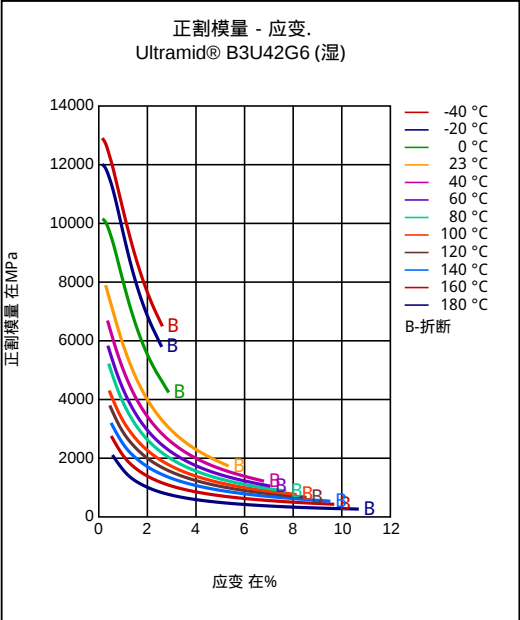
应力 - 应变.



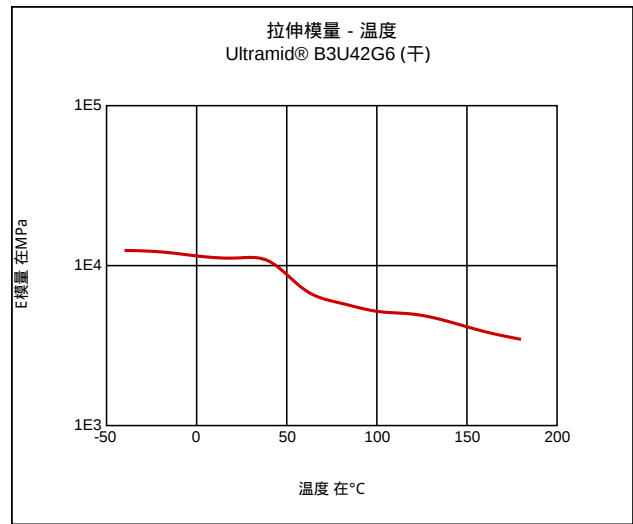
正割模量 - 应变.



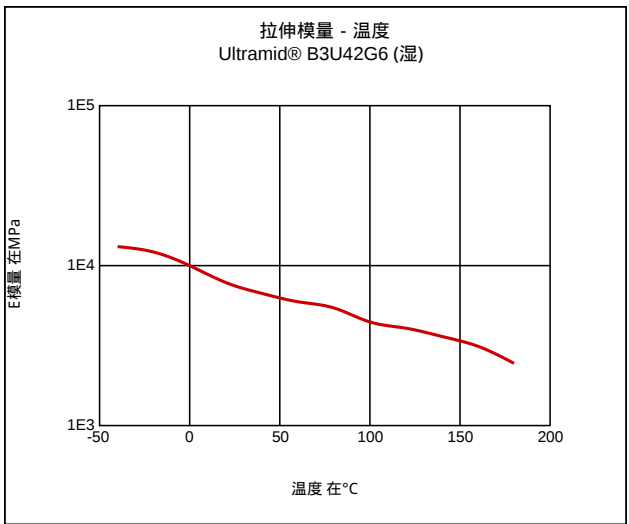
正割模量 - 应变.



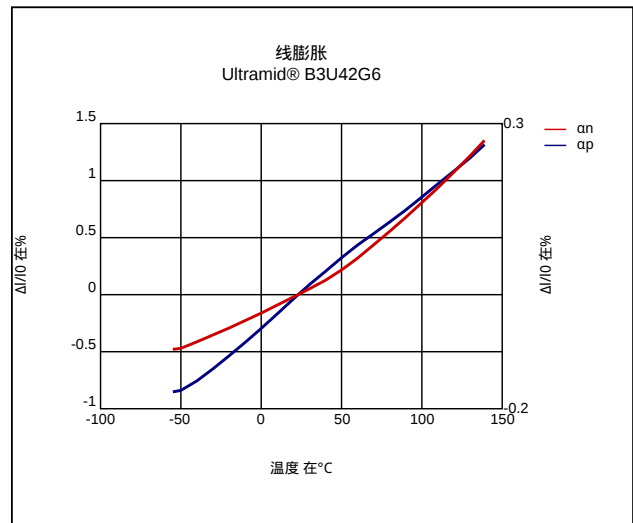
拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

供货形式

粒料

添加剂

阻燃剂

特殊性能

阻燃的, 不含卤素

应用

电子电气

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .15 %

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

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 - 8 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 270 - 290 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 280 °C

injection molding, Mold temperature, range: 70 - 90 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

权利义的法律声明

权利义的法律声明

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。