# Ultramid® B3W R03 BK23286

PA6 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 | 130 / * | cm³/10min | ISO 1133 |
| 温度 | 275 / * | °C | - |
| 载荷 | 5 / * | kg | - |
| 模塑收缩率, 平行 | 0.9 / * | % | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直 | 1.1 / * | % | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|---|---|---|---|
| ISO数据 | | | |
| 拉伸模量 | 3000 / 900 | MPa | ISO 527 |
| 屈服应力 | 75 / 40 | MPa | ISO 527 |
| 屈服伸长率 | 4 / 20 | % | ISO 527 |
| 断裂伸长率 | 15 / >50 | % | ISO 527 |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 无断裂 / 无断裂 | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 300 / 300 | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C | 5 / 30 | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 弯曲模量, 23°C | 2500 / - | 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 | 55 / * | °C | ISO 75-1/-2 |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 150 / * | °C | ISO 75-1/-2 |

| 其它性能 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|---|---|---|---|
| ISO数据 | | | |
| 吸水性 | 10 / * | % | 类似ISO 62 |
| 吸湿性 | 3.4 / * | % | 类似ISO 62 |
| 密度 | 1130 / - | kg/m³ | ISO 1183 |
| 堆积密度 | 700 | kg/m³ | - |

| 加工推荐（注塑） | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|---|---|---|---|
| 注塑熔体温度 | 240 - 270 | °C | - |
| 模具温度 | 60 - 90 | °C | - |

## 特征

### 加工方法
注塑

### 特殊性能
经耐紫外线处理的/耐气候的, 经热稳处理的/耐热的

### 供货形式
粒料, 黑色

### 特征
热稳定性

## 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。