

Ultramid® B3WGM24 HP BK23210
PA6-(GF+MD)30

BASF

Glass-fibre and mineral reinforced injection moulding grade with outstanding flowability for industrial articles having medium to high rigidity, used e.g. for automobile engine covers, housings, etc.

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	90 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	8400 / 4000	MPa	ISO 527
断裂应力	115 / 55	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.7 / 9.8	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 2300	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	45 / 50	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	40 / 40	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8 / 15	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	5.5 / 4	kJ/m²	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	190 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	215 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	39 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	86 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.9 / 6.2	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	200 / 2000	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E10	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	40 / 31	kV/mm	IEC 60243-1

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	7.2 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.3 / *	%	类似ISO 62
密度	1370 / -	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	123 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	1190	kg/m³	-
熔体	0.24	W/(m K)	-
熔体的比热	2280	J/(kg K)	-
有效导热率a	9E-8	m²/s	-
喷射温度	165	°C	-

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

注塑, 注射速度

200

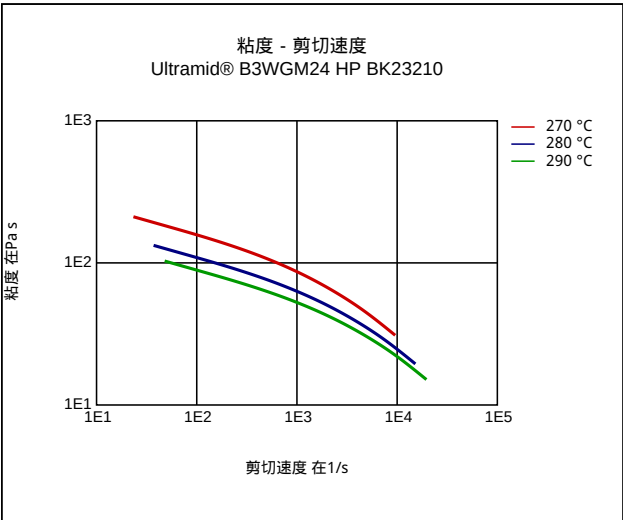
mm/s

ISO 294

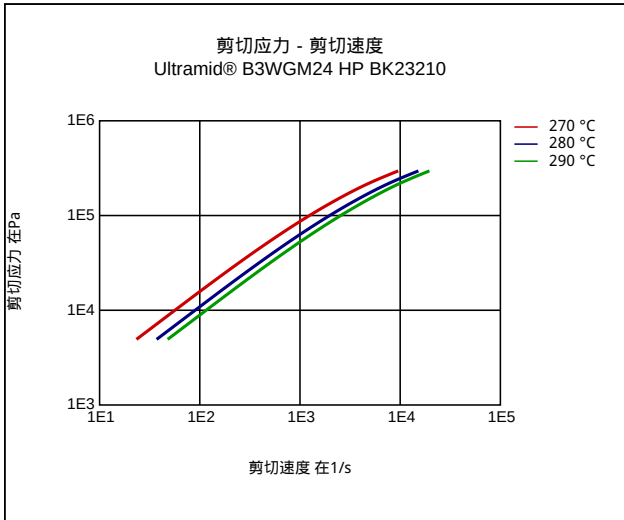
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

函数

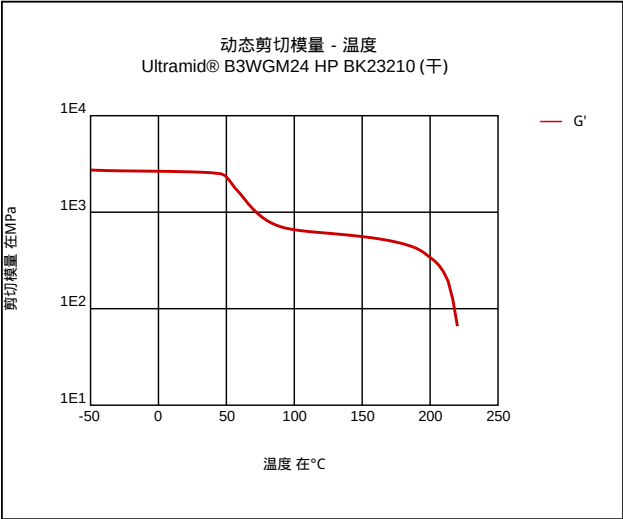
粘度 - 剪切速度



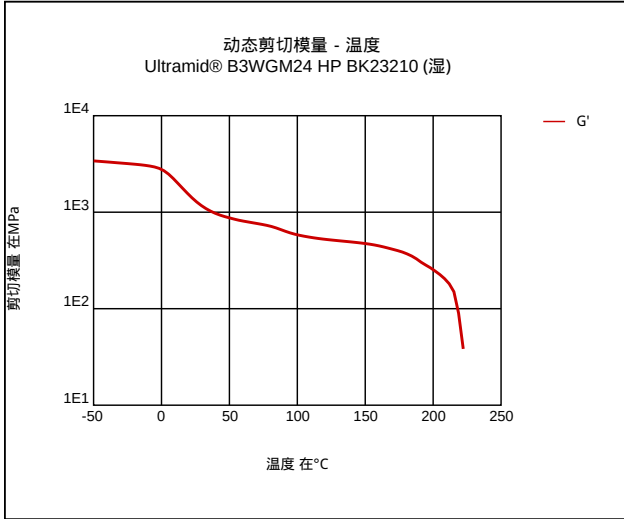
剪切应力 - 剪切速度



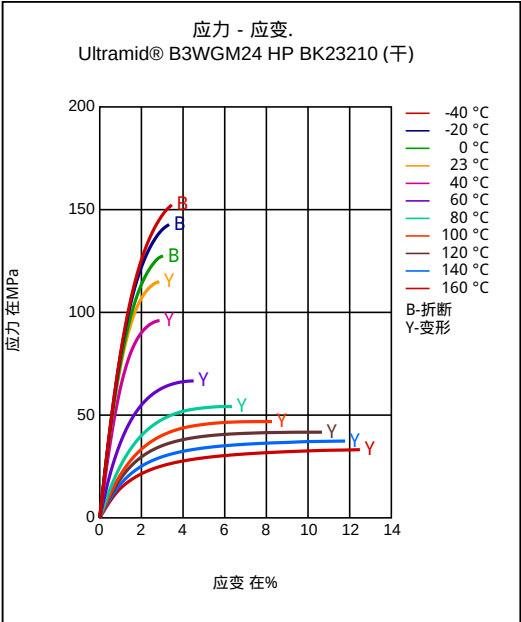
动态剪切模量 - 温度



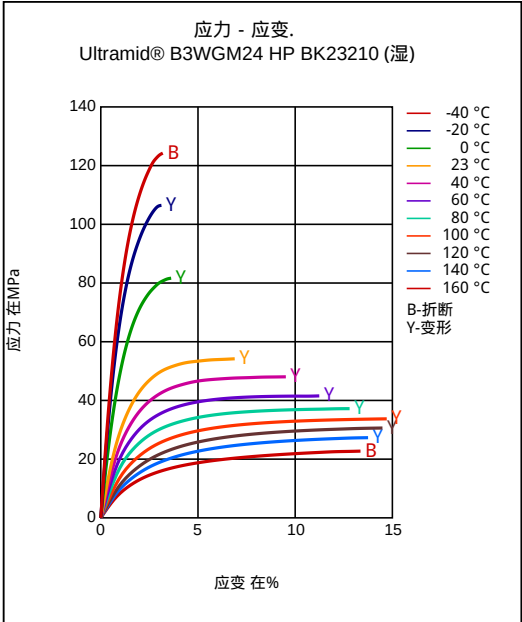
动态剪切模量 - 温度



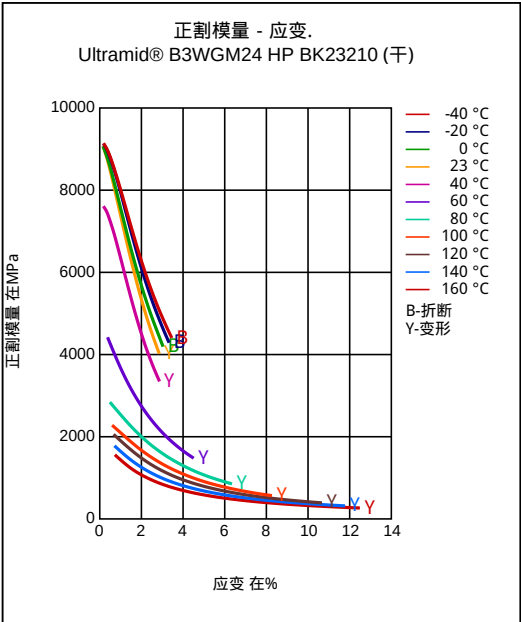
应力 - 应变.



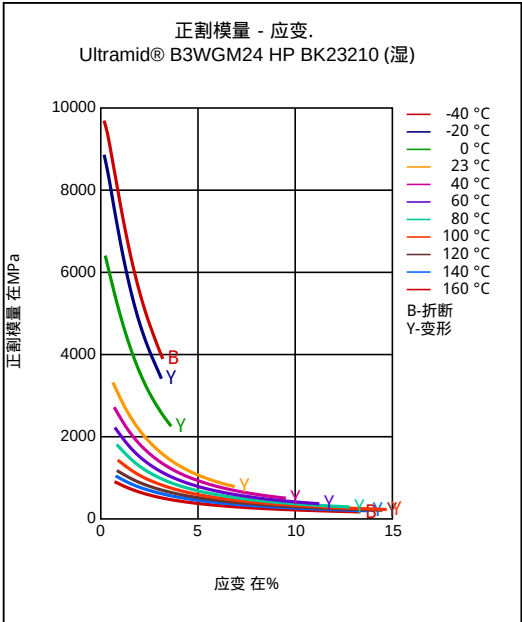
应力 - 应变.



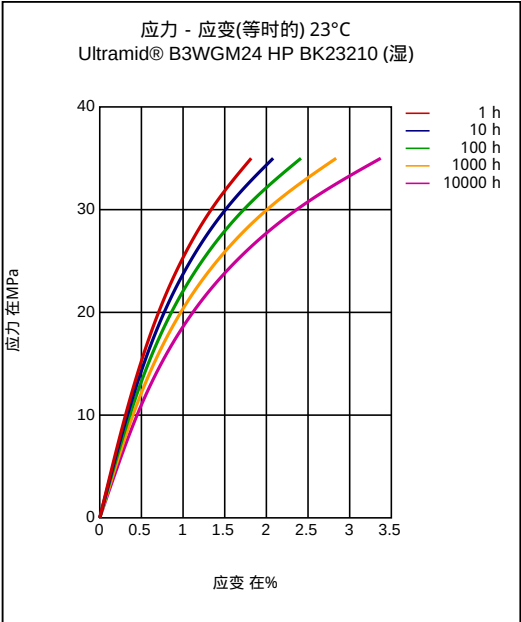
正割模量 - 应变.



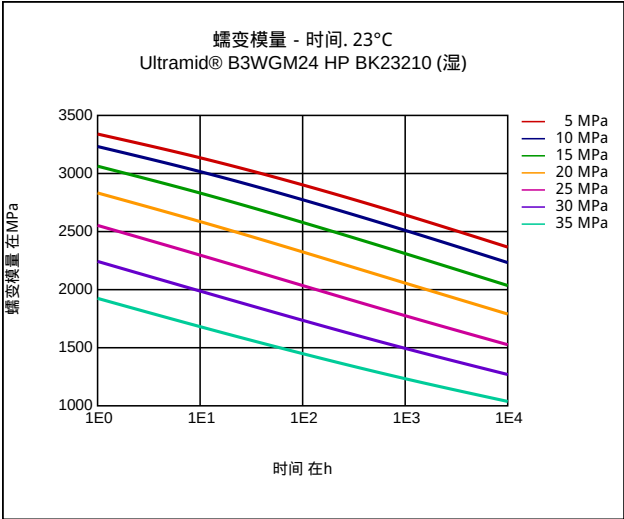
正割模量 - 应变.



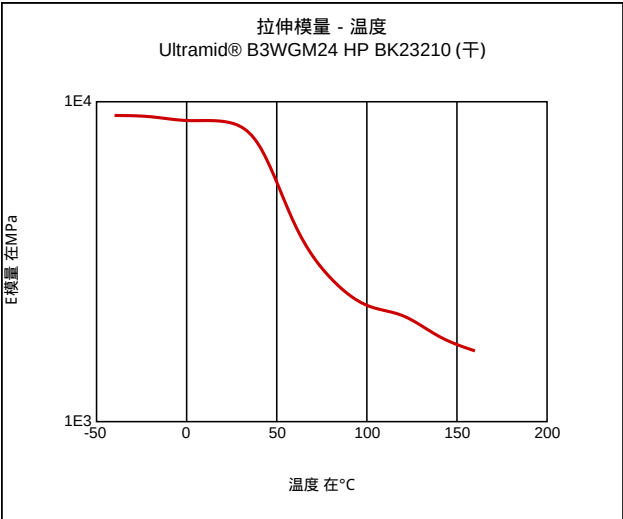
应力 - 应变(等时的) 23°C



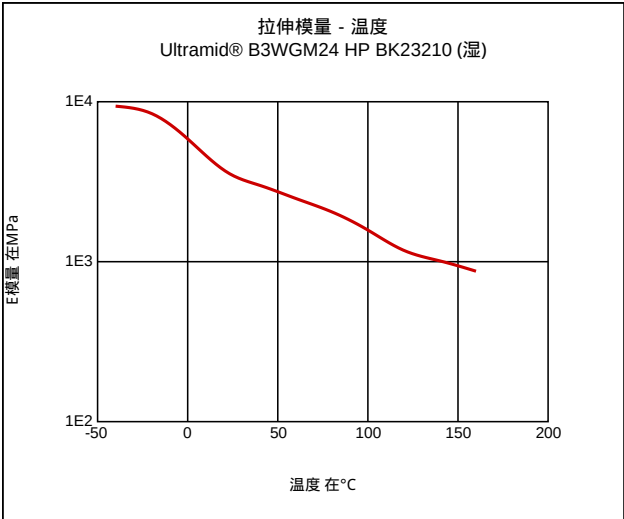
蠕变模量 - 时间, 23°C



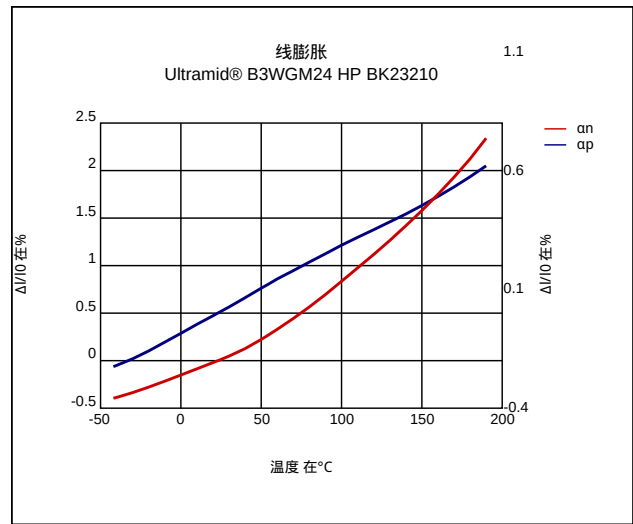
拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法
注塑

特殊性能
经热稳处理的/耐热的

供货形式
粒料, 黑色

应用
汽车

添加剂
润滑剂, 脱模助剂

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 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 270 - 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

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)

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。