

**Ultramid® Exp. B3E2G10 SI BK23353**  
**PA6-GF50**

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 | 30 / *  | 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     | 0.6 / * | %         | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能              | 干 / 湿         | 单位    | 试验方法        |
|-------------------|---------------|-------|-------------|
| ISO数据             |               |       |             |
| 拉伸模量              | 16500 / 10200 | MPa   | ISO 527     |
| 断裂应力              | 220 / 150     | 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 | 105 / 105     | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 80 / 80       | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 16 / 23       | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 13 / 13       | 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 | 216 / * | °C | ISO 11357-1/-3 |

| 其它性能  | 干 / 湿    | 单位    | 试验方法     |
|-------|----------|-------|----------|
| ISO数据 |          |       |          |
| 吸水性   | 5.1 / *  | %     | 类似ISO 62 |
| 吸湿性   | 1.7 / *  | %     | 类似ISO 62 |
| 密度    | 1590 / - | 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.       | 140 / * | 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  | -    |
| 注塑熔体温度    | 280 - 300 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 110  | °C | -    |

| 加工推荐 (挤出) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80        | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 4 - 8     | h  | -    |
| 注塑熔体温度    | 280 - 300 | °C | -    |

**特征**

| 加工方法       | 特征  |
|------------|-----|
| 注塑, 其它挤出成型 | 低排放 |
| 供货形式       | 应用  |
| 粒料, 黑色     | 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。