

Ultramid® B3Z8 R02

PA6-I

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	47 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	1040 / 355	MPa	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	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	88 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	16 / 14	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	48 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	60 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	146 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	178 / *	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 / 3.2	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	0.0147 / 0.0566	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1.1E12 / -	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 9E13	Ohm	IEC 62631-3-2
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	5.75 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.9 / *	%	类似ISO 62
密度	1030 / -	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.	129 / *	cm³/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	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	40	°C	ISO 294

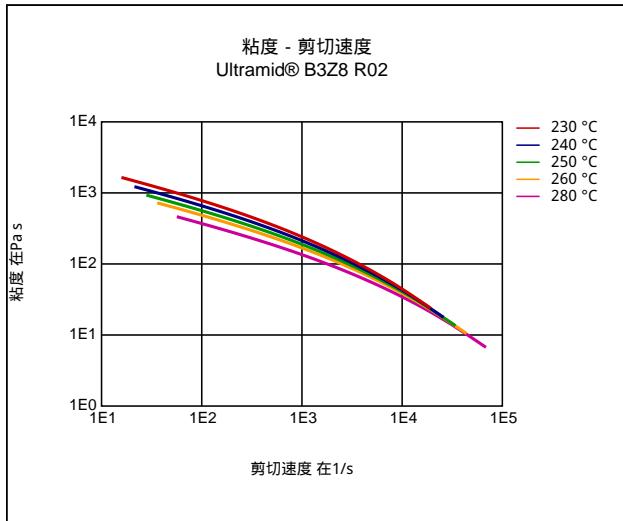
Ultramid® B3Z8 R02

PA6-I

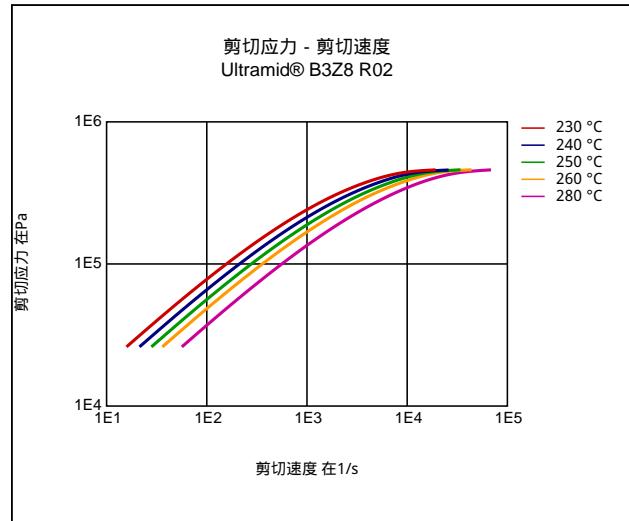
BASF

函数

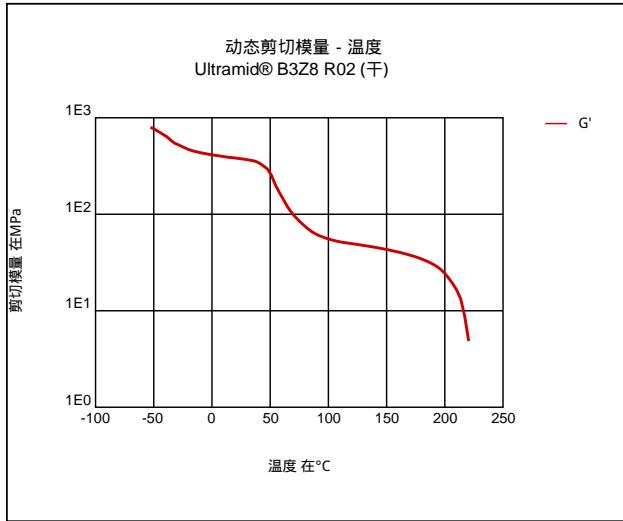
粘度 - 剪切速度



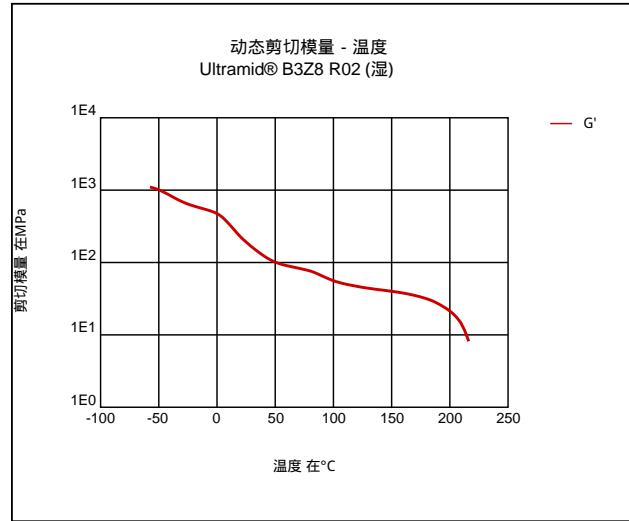
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



动态剪切模量 - 温度

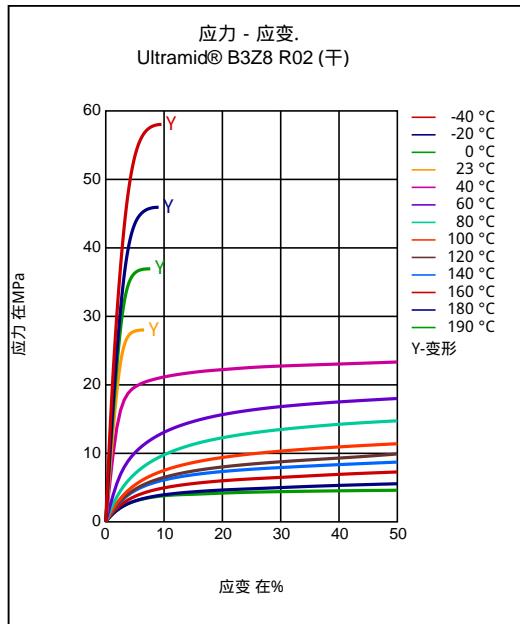


Ultramid® B3Z8 R02

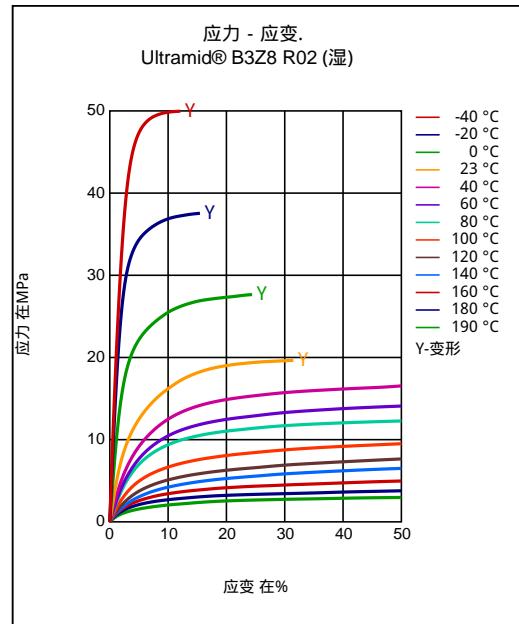
PA6-I

BASF

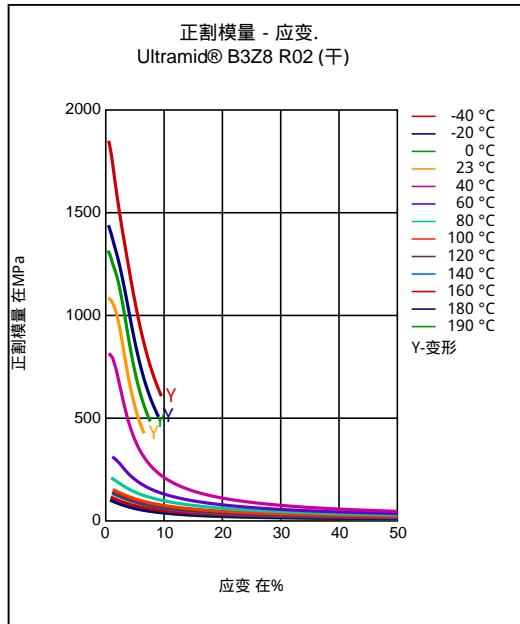
应力 - 应变.



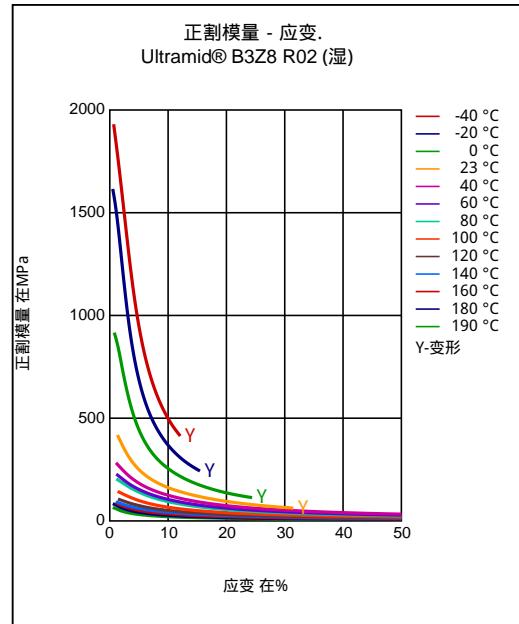
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.

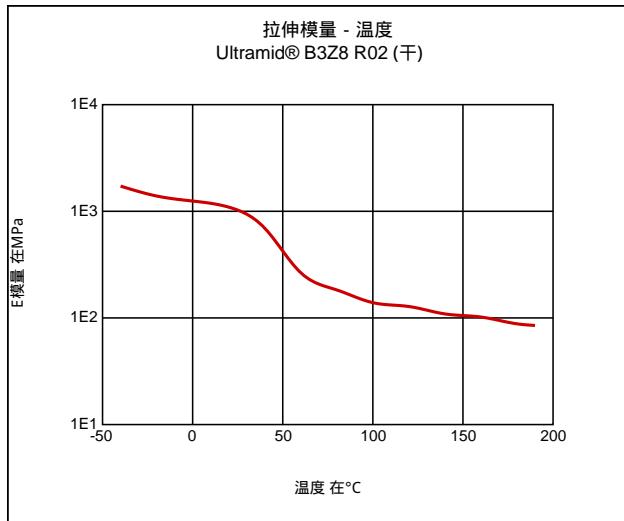


Ultramid® B3Z8 R02

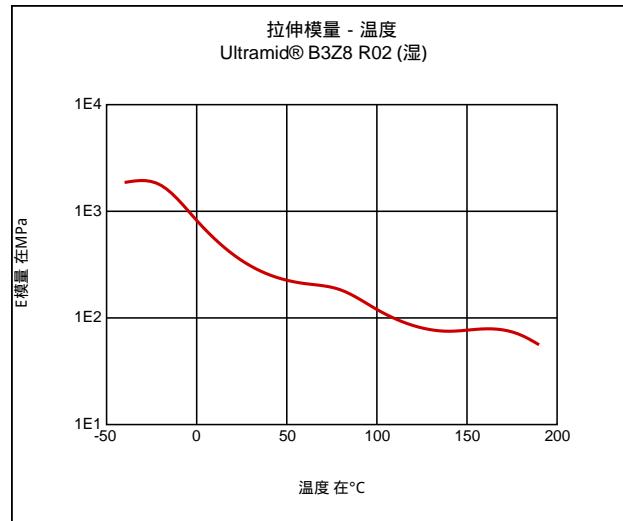
PA6-I

BASF

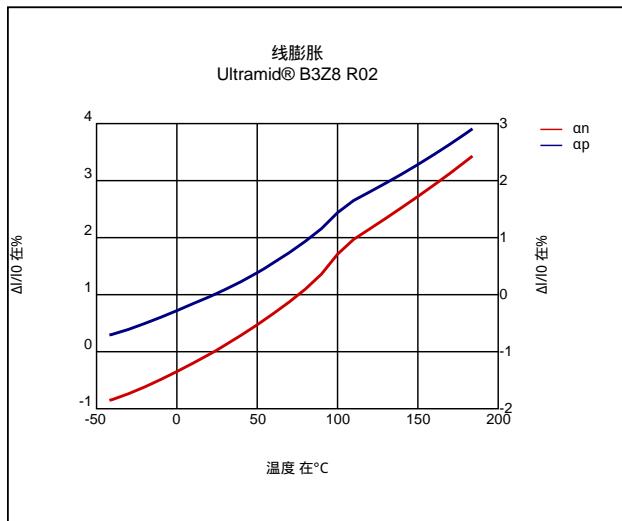
拉伸模量 - 温度



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
高冲击韧性的/经抗冲改性的

供货形式
粒料

薄膜挤出成型
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
Extrusion, Flat film, Melt temperature: 240 - 260 °C