

**Ultramid® B3ZG7 CR BK23282**

PA6-GF35

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	15 / *	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	10100 / 5900	MPa	ISO 527
断裂应力	160 / 105	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4.6 / 10.6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	100 / 111	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	100 / 98	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	17 / 30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	12 / 13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	9000 / 5360	MPa	ISO 178
弯曲强度	250 / 144	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	205 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.49 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.75 / *	%	类似ISO 62
密度	1390 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m <sup>3</sup>	-

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	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 90	°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	h	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-

**特征**

**加工方法**  
注塑, 其它挤出成型

**特殊性能**  
高冲击韧性的/经抗冲改性的

**供货形式**  
粒料