

**Ultramid® A3EG10 HP schw.23215**  
PA66-GF50

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
熔体体积流动速度, MVR	23 / *	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
拉伸模量	15800 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	230 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / -	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	105 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	14 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
熔融温度, 10°C/min	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
体积电阻率	>1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E10	Ohm	IEC 62631-3-2
相对漏电起痕指数	575 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
吸水性	4.3 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.4 / *	%	类似ISO 62
堆积密度	700	kg/m <sup>3</sup>	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
<b>ISO数据</b>			
粘数.	116 / *	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307, 1157, 1628

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	280 - 310	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

**特征**

加工方法	应用
注塑	电子电气

供货形式
粒料, 黑色