

**Ultramid® A3W3G7 bk23325**  
**PA66-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	25 / *	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	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	11000 / 6800	MPa	ISO 527
断裂应力	195 / 115	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.14 / 5.94	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	85 / 99	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	70 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10.7 / 15.2	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	8.6 / 8.7	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10500 / 6450	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	12.5 / 18.5	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	9.7 / 9.8	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	255 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	235 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	255 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	6.3 / *	%	类似ISO 62
密度	1420 / -	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.	138 / *	cm³/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 - 300	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

**特征**

加工方法  
注塑

特征  
热稳定性

供货形式  
粒料, 黑色