

Ultramid® A3WG10 CR bk564

PA66-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 | 10 / * | cm ³ /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 | 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 | 16400 / 11500 | MPa | ISO 527 |
| 断裂应力 | 230 / 160 | MPa | ISO 527 |
| 断裂伸长率 | 2.5 / 4.1 | % | ISO 527 |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 90 / 93 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 80 / 85 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C | 14 / 18 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C | 12 / 14 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 弯曲模量, 23°C | 15500 / 11300 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲模量 | 370 / 260 | MPa | ISO 178 |

| 热性能 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|-----------------|---------|-------|----------------|
| ISO数据 | | | |
| 熔融温度, 10°C/min | 260 / * | °C | ISO 11357-1/-3 |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 255 / * | °C | ISO 75-1/-2 |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 260 / * | °C | ISO 75-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 平行 | 16 / * | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直 | 80 / * | 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, 100Hz | 4.7 / 10.3 | - | IEC 62631-2-1 |
| 相对介电常数, 1MHz | 4.3 / 4.9 | - | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 100Hz | 140 / 2230 | E-4 | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 1MHz | 180 / 730 | E-4 | IEC 62631-2-1 |
| 体积电阻率 | 4E12 / 2E9 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 表面电阻率 | * / 2E16 | Ohm | IEC 62631-3-2 |
| 介电强度 | 33 / 30 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 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 | 4 / * | % | 类似ISO 62 |
| 吸湿性 | 1.2 / * | % | 类似ISO 62 |
| 密度 | 1570 / - | kg/m ³ | ISO 1183 |
| 堆积密度 | 700 | kg/m ³ | - |

| 试样制备条件 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|----------|-----|----|---------|
| ISO数据 | | | |
| 注塑, 熔体温度 | 300 | °C | ISO 294 |
| 注塑, 模具温度 | 100 | °C | ISO 294 |

| 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 - 100 | °C | - |

| 加工推荐 (挤出) | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 注塑熔体温度 | 280 - 310 | °C | - |

Ultramid® A3WG10 CR bk564

PA66-GF50

BASF

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

特征

热稳定性

供货形式

粒料, 黑色