

Ultramid® A3WG8 BK20560

PA66-GF40

BASF

玻璃纤维增强和抗热老化注塑等级，用于工业用品，例如齿轮、电磁阀外壳、电缆附件、汽车燃料分配器和汽车变速排档零部件。

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	20 / *	cm ³ /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	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	13000 / 8500	MPa	ISO 527
断裂应力	220 / 145	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 5	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 4900	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	100 / 110	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / 95	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	13 / 17	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10 / 11	kJ/m ²	ISO 179/1eA

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	250 / *	°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	23 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	86 / *	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	4 / 4.7	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	170 / 830	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	3.3E12 / 4.9E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1.8E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	40 / 34	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	- / 425	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	4.7 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.5 / *	%	类似ISO 62
密度	1460 / -	kg/m ³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	140 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

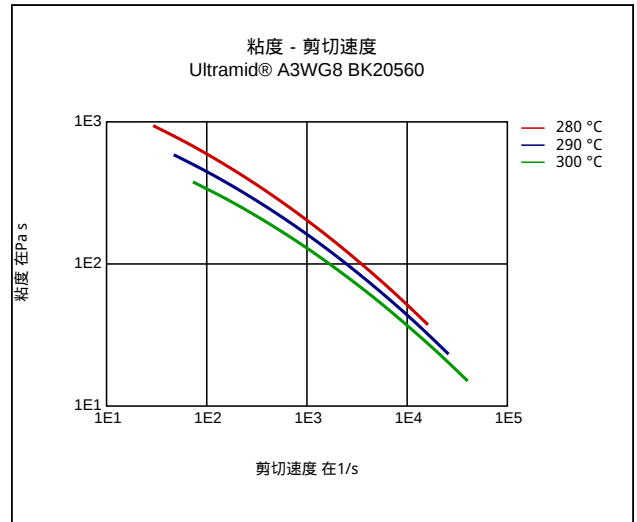
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

Ultramid® A3WG8 BK20560
PA66-GF40

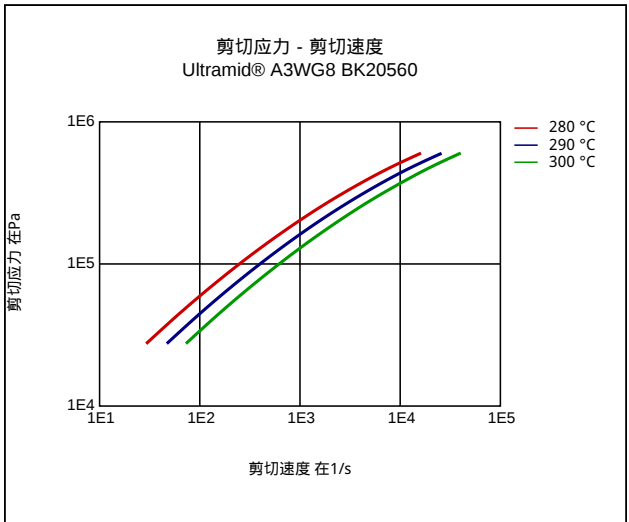
BASF

函数

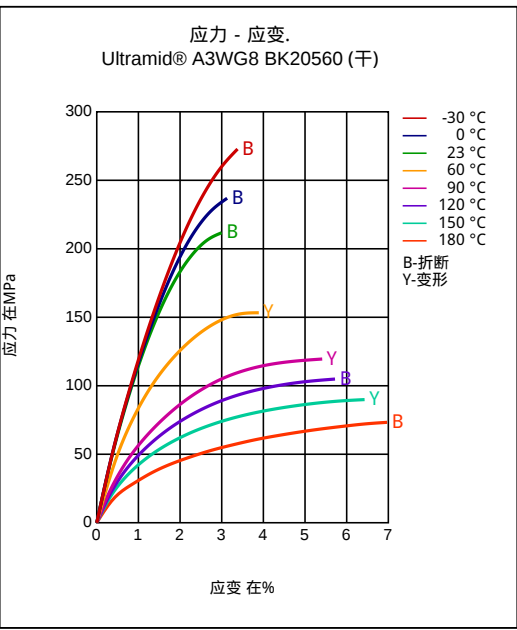
粘度 - 剪切速度



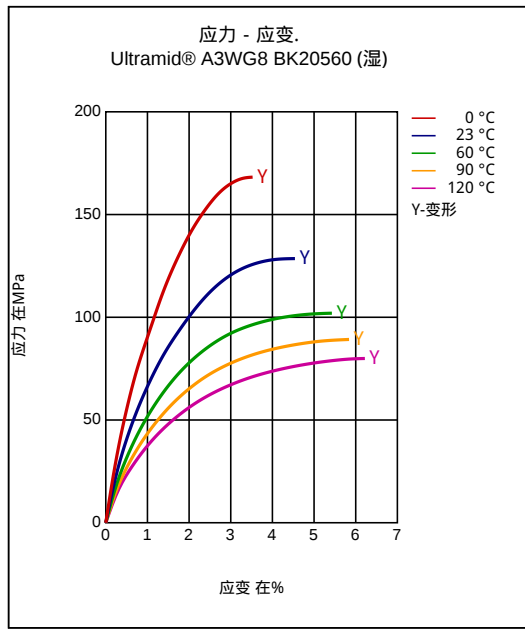
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变



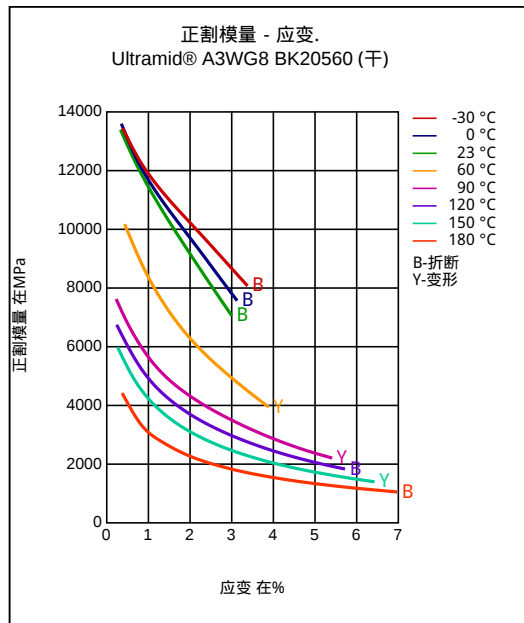
应力 - 应变



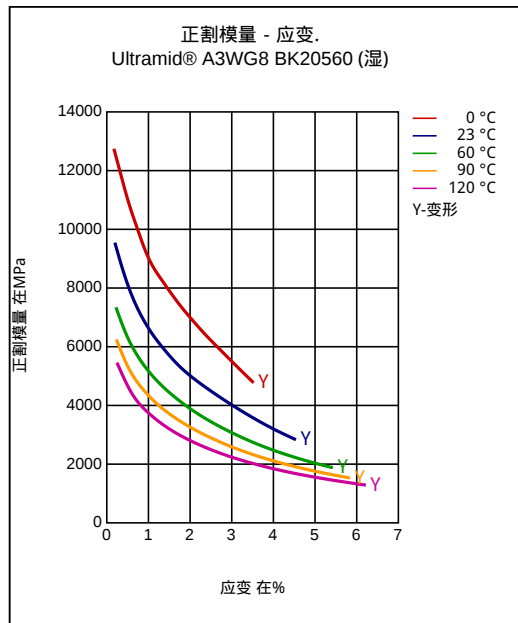
Ultramid® A3WG8 BK20560
PA66-GF40

BASF

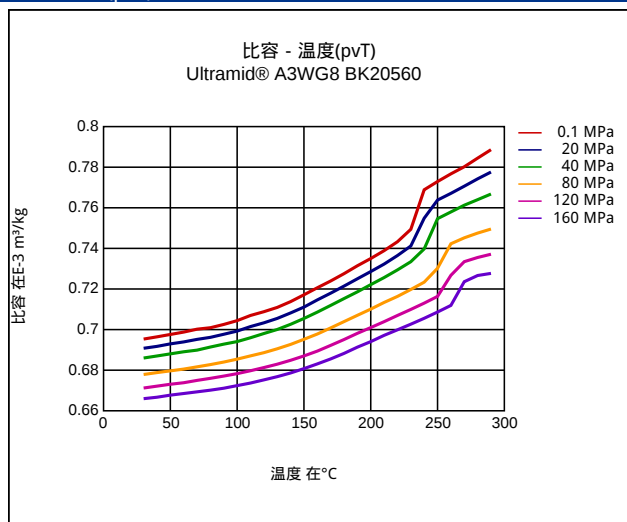
正割模量 - 应变.



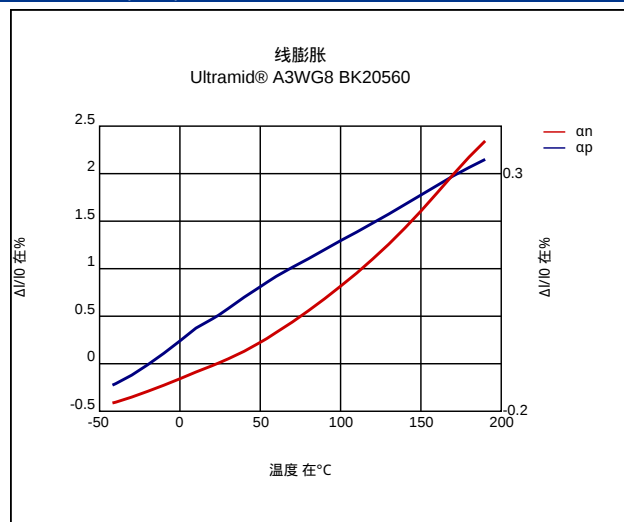
正割模量 - 应变.



比容 - 温度(pvT)



线性热膨胀系数(垂直)



特征

加工方法

注塑

供货形式

黑色

注塑

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

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

应用

汽车

Ultramid® A3WG8 BK20560

PA66-GF40

BASF

injection molding, Melt temperature, range: 280 - 300 °C
injection molding, Melt temperature, recommended: 290 °C
injection molding, Mold temperature, range: 80 - 90 °C
injection molding, Mold temperature, recommended: 80 °C
injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

耐化学性

酸类

✓ 醋酸 (5g/100g) (23°C)