

**Ultramid® Exp. F3S Balance**  
**PA66**

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	132 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	1400 / 480	MPa	ISO 527
屈服应力	43 / 26	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.2 / 24	%	ISO 527
名义断裂伸长率	326 / 335	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	5.6 / 160	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	6.1 / 6.8	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	198 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	40 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	46 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1060 / -	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.	154 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

光学特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
雾度	1.3 <sup>[1]</sup>	%	ASTM D 1003
光透射率	92.9 <sup>[2]</sup>	%	ASTM D 1003
2: d = 1 mm			

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	220 - 250	°C	-
模具温度	20 - 40	°C	-

**特征**

加工方法  
注塑

特征  
好粘附性能

供货形式  
粒料

耐化学试剂  
通用耐化学性

特殊性能  
透明.

应用  
运动器械