

Ultramid® Advanced Exp. T1000HG6 un

PPA-GF30

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577
机械性能			
ISO数据			
拉伸模量	12200 / 12000	MPa	ISO 527
断裂应力	210 / 210	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2 / 2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60 / 60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	60 / 55	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8 / 7.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	8 / 7.3	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	11000 / 11000	MPa	ISO 178
弯曲强度	290 / 290	MPa	ISO 178
热性能			
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	320 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	280 / *	°C	ISO 75-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-
ASTM数据			
UL94 燃烧性	HB	-	UL 94
测试厚度	20.3	mm	-
电性能			
ISO数据			
体积电阻率	1E14 / 1E14	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / >1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	43 / -	kV/mm	IEC 60243-1
其它性能			
ISO数据			
密度	1440 / -	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m ³	-
模塑测量的特殊性能			
ISO数据			
粘数.	120 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628
加工推荐 (注塑)			
注塑熔体温度	330 - 350	°C	-
模具温度	140 - 160	°C	-
加工推荐 (挤出)			
注塑熔体温度	330 - 350	°C	-
特征			
加工方法		特殊性能	
注塑, 其它挤出成型		经热稳处理的/耐热的	
供货形式		耐化学试剂	
粒料, 自然色		通用耐化学性	