

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 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|-------------------|---------------|-------|-------------|
| 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/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 60 / 55 | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C | 8 / 7.5 | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C | 8 / 7.3 | kJ/m² | 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 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|-----------------|---------|-------|----------------|
| 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 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|-------|-------------|-------|---------------|
| 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 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|-------|----------|-------|----------|
| ISO数据 | | | |
| 密度 | 1440 / - | 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. | 120 / * | 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 | 330 - 350 | °C | - |
| 模具温度 | 140 - 160 | °C | - |

| 加工推荐 (挤出) | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 注塑熔体温度 | 330 - 350 | °C | - |

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料, 自然色

耐化学试剂

通用耐化学性