

**Ultramid® Advanced Exp. T1000HG7 un**  
**PPA-GF35**

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	14000 / 14000	MPa	ISO 527
断裂应力	240 / 220	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.2 / 2.1	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	75 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / -	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	320 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	280 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	22 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	52 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

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	48 / -	kV/mm	IEC 60243-1

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1490 / -	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.	110 / *	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	345 - 360	°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	345 - 360	°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