

Ultramid® Advanced Exp. T1000HG8 un

PPA-GF40

BASF

流变性能 ISO数据	干 / 湿	单位	试验方法
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	干 / 湿	单位	试验方法
拉伸模量	15000 / 15000	MPa	ISO 527
断裂应力	240 / 230	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.2 / 2.2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	80 / 80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / 10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	14000 / 14000	MPa	ISO 178
弯曲强度	340 / 340	MPa	ISO 178

热性能 ISO数据	干 / 湿	单位	试验方法
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

其它性能 ISO数据	干 / 湿	单位	试验方法
密度	1530 / -	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	干 / 湿	单位	试验方法
粘数.	105 / *	cm ³ /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	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