

Ultramid® Advanced N3HG6 LS BK

PPA-GF30

BASF

部分芳香族玻璃纤维增强聚邻苯二甲酰胺，可用于注塑成型。具有很强的机械性能，尤其是在高温下，具有良好的长期热稳定性和对高应力零件的出色耐化学性。该产品的特点是具有高韧性、刚度、极低的吸水率和出色的尺寸稳定性。它具有高流动性，可以填充壁厚较薄的复杂零件。该产品易于加工，具有出色的熔体稳定性。

市场与应用

汽车：燃油系统，冷却系统，进气系统(EGR)，汽车电子电气，传感器，泵，燃料电池

E & E：连接器

消费品：家用电器，消费类电子产品

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	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	10000 / 10000	MPa	ISO 527
断裂应力	185 / 160	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.4 / 2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60 / 40	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	60 / 60	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8 / 6	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	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	300 / *	°C	ISO 11357-1/-3
玻璃化转变温度 (10°C/min)	120 / *	°C	ISO 11357-1/-2
热变形温度, 1.80 MPa	270 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	280 / *	°C	ISO 306
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.8 / *	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 1MHz	3.6 / 3.6	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	125 / 190	E-4	IEC 62631-2-1
表面电阻率	* / >1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
相对漏电起痕指数	- / 600	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	2 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	0.9 / *	%	类似ISO 62
密度	1370 / -	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	100 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	330	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	140	°C	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	8	h	-
加工湿度	≤ 0.05	%	-
注塑熔体温度	320 - 340	°C	-

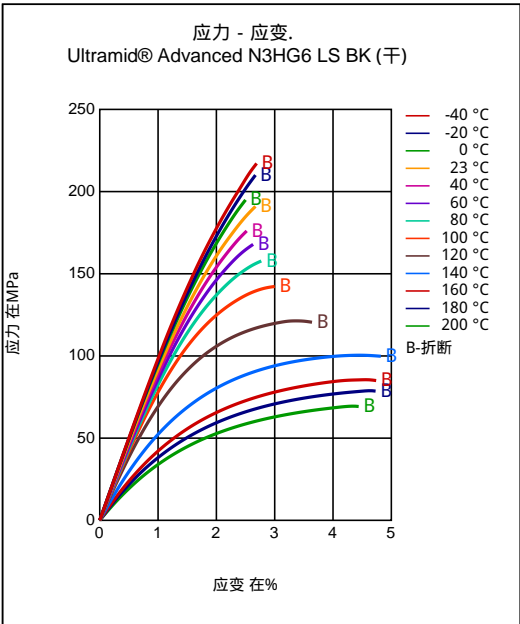
Ultramid® Advanced N3HG6 LS BK
PPA-GF30

BASF

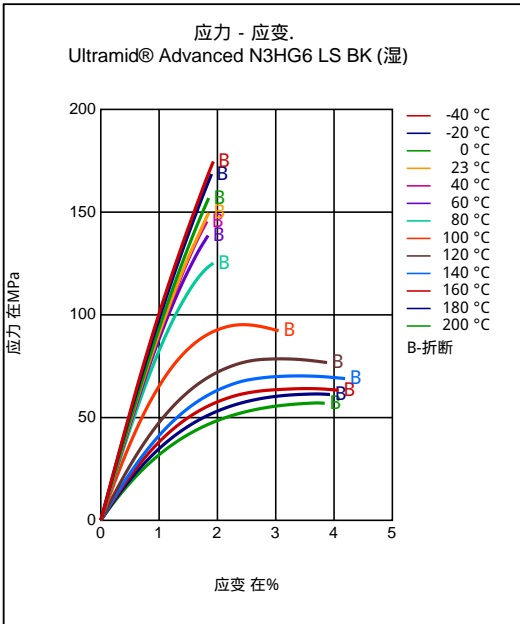
模具温度 100 - 160 °C -

函数

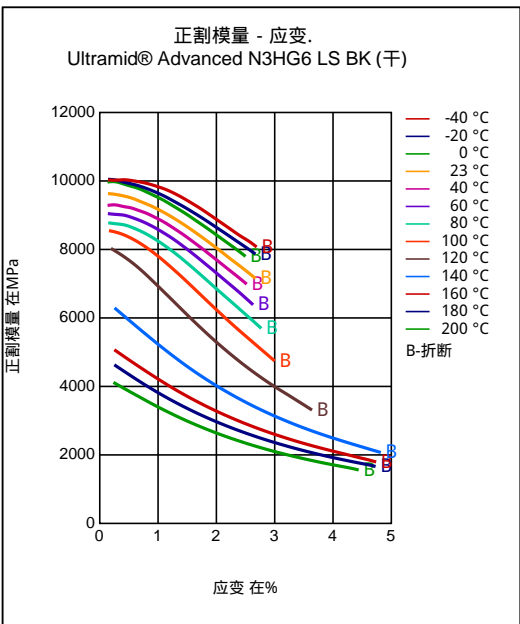
应力 - 应变.



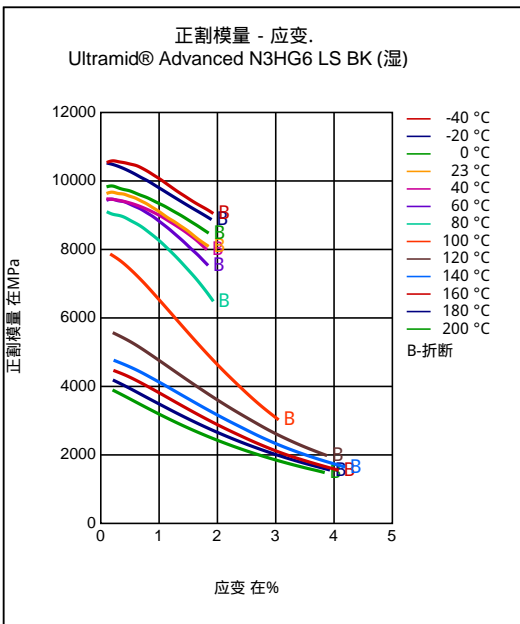
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



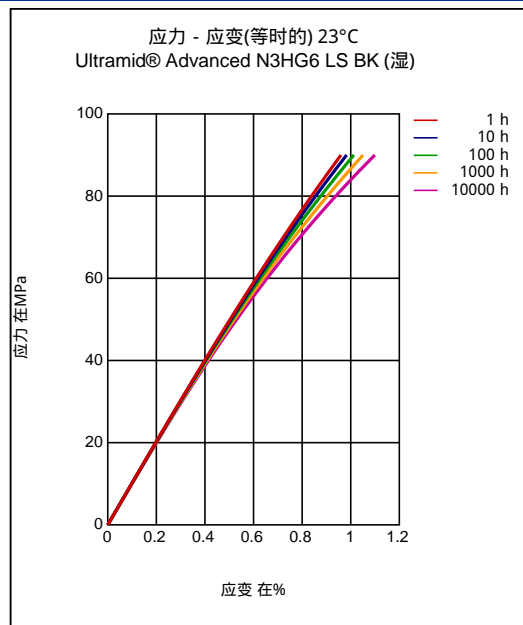
正割模量 - 应变.



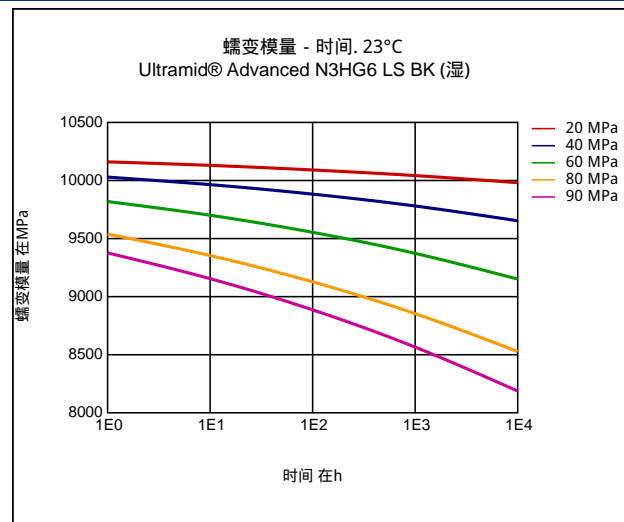
Ultramid® Advanced N3HG6 LS BK
PPA-GF30

BASF

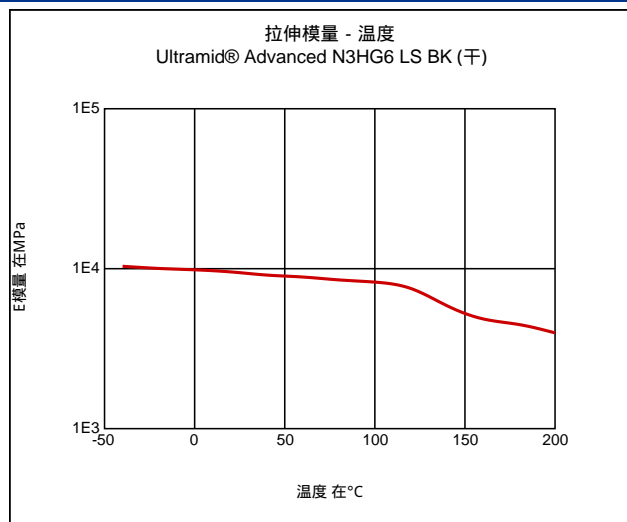
应力 - 应变(等时的) 23°C



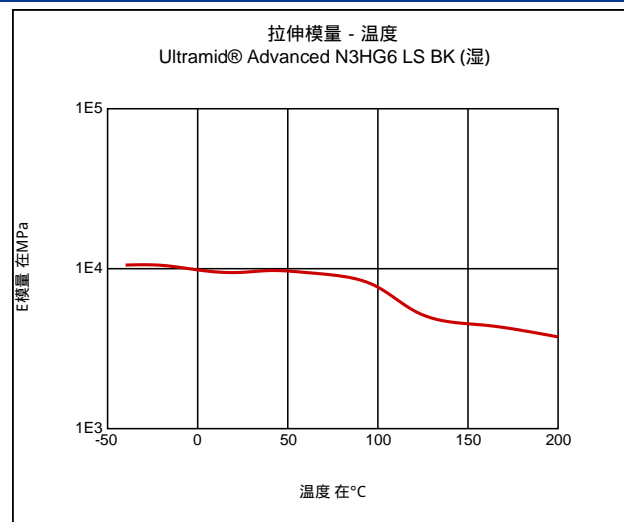
蠕变模量 - 时间, 23°C



拉伸模量 - 温度



拉伸模量 - 温度



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料, 黑色

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

特征

熔体强度, 热稳定性

耐化学试剂

通用耐化学性

注塑

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .05 %

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 120 °C

Ultramid® Advanced N3HG6 LS BK
PPA-GF30

BASF

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 8 h

PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 320 - 340 °C

injection molding, Melt temperature, recommended: 330 °C

injection molding, Mold temperature, range: 125 - 170 °C

injection molding, Mold temperature, recommended: 140 °C

injection molding, Dwell time, thermoplastics: 5 min
