

产品介绍

聚邻苯二甲酰胺，可浅色着色，具有高熔点，无卤素阻燃剂，极低的吸水性，高温下良好的机械和介电性能以及出色的耐化学性，耐焊锡槽。有着色产品（例如橙色 RAL 2003）。

市场与应用

汽车：汽车电子电气,传感器,燃料电池,电动汽车
E&E：连接器，SMT（表面安装技术）应用，能源分配
消费品：家电，消费电子，手机零件

物理形态和储存

本产品以颗粒形式供应，堆积密度约为 0.7 g/cm³。标准包装为袋装和散装容器（八角形 IBC 是一类由瓦楞纸板制成并带有内衬袋的中型散装容器）。其他包装形式以及通过公路或铁路筒仓运输可根据协议安排。容器应仅在加工或干燥前立即开启。为确保产品尽可能少地吸湿，容器应存放在干燥的房间内，并在取用部分产品后再次仔细密封。

原则上，该产品可长期储存。若容器存放于冷库中，开启前应先恢复至室温，以避免颗粒表面凝结水分。无论储存条件如何，产品在加工前应根据我们的建议进行预干燥，并优先使用封闭式输送系统进行上料。

安全

如果在推荐的条件下进行加工（参见加工数据表），熔体是热稳定的，不会因分子降解或气体和蒸汽的释放而产生危害。像所有热塑性聚合物一样，产品在过度的热负荷下分解，例如过热或通过燃烧进行清洁时。更多信息可从安全数据表中获得。

注

本资料内容基于本公司目前掌握的知识和经验。由于存在很多因素可能影响我们产品的应用和加工，因此本公司不排除用户进行试验研究的必要。本资料也不保证具体应用的适应性或某些性能的可靠性。这里的任何描述、图纸、照片、数据、大小、重量等可能不事先通知而更改，但不包括已经达成一致的合同。我们产品的使用者应确保遵守所有权及现有的法律法规。

有关BASF产品有效性，请联系我们或我们的销售代理。

Processing Data Sheet

	测试方法	单位	代表值
特征			
树脂缩写	-	-	PA9T-GF30 FR(40)
密度	ISO 1183	kg/m ³	1440
熔体体积流动速度 MVR 325 ° C/5 kg	ISO 1133	cm ³ /10min	45
Drying			
Moisture, recommended ¹⁾	-	%	0.03
预处理/后处理, 预干燥, 温度 ²⁾	-	°C	120
预处理/后处理, 预干燥, 时间 ³⁾	-	h	8
预处理/后处理, 允许最大含水量	-	%	0.05
注塑			
注塑, 熔体温度, range	-	°C	310 - 340
注塑, 熔体温度, recommended	-	°C	330
注塑, 模具温度, range	-	°C	125 - 160
注塑, 模具温度, recommended	-	°C	140
注塑, 保压时间, 热塑性塑料	-	min	5
Machine Settings Injection Molding			
注塑, 料斗温度	-	°C	80
注塑, 料筒温度1 (喂料区)	-	°C	310
注塑, 料筒温度2 (压缩区)	-	°C	315
注塑, 料筒温度3 (计量区)	-	°C	320
注塑, 料筒温度4 (模头)	-	°C	325
注塑, 螺杆转速	-	m/s	0.3
Shrinkage			
成型收缩率(平行)	ISO 294-4	%	0.30
成型收缩率(垂直)	ISO 294-4	%	1.00
成型收缩率, 限制收缩, 平行方向 (TM = 330 ° C, TW = 140 ° C) ⁴⁾	-	%	0.5

注

- 1) A slight increase in viscosity during processing is possible.
- 2) Dry air dryer; drying time is dependent on the initial moisture content of the granules, drying temperature and the dew point of the dried air.
- 3) In case of improper storage (e.g. open packages) drying time may have to be extended.
- 4) Model housing with central sprue, measures of the base: 107 x 47 x 1.5 mm.

BASF SE

67056 Ludwigshafen, Germany