

产品介绍

玻璃纤维增强注塑等级。具有高韧性、刚度和强度、低吸水性、高熔点(295 °C)。材料精加工后，其机械性能在60 °C以下保持稳定。

物理形态和储存

该产品是干燥的，防潮包装，打开即可使用。该材料为圆柱形或扁平形颗粒。其堆积密度约为0.7g/cm³。标准包装是25公斤袋装和1000公斤桶装（八角形IBC是指由带衬板袋的瓦楞纸板制成的中型散装容器）。也可以根据协议提供其他形式的包装和公路或铁路形式的罐车运输。所有容器均已密封，应仅在加工之前打开。为确保交付的完全干燥的材料不会从空气中吸收水分，容器必须存放在干燥的房间中。如果取出部分材料后，必须再仔细密封包装。Ultramid可以在通风良好的干燥房间中存放更长的时间，性能不会发生改变。较长的存储时间（IBC>3个月或者袋子>2年），或者容器打开过，建议干燥以除去吸收的水分。存放在冷藏室中的容器应使其达到常温平衡，这样颗粒不会有冷凝水。

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。

基本产品信息³⁾

未着色产品的典型值, 在23 °C 下 ¹⁾	测试方法	单位	代表值 ²⁾
特征			
树脂缩写	-	-	PA9T MF45%
密度	ISO 1183	kg/m ³	1560
粘度 (0.5% in 96% H ₂ SO ₄)	ISO 307, 1157, 1628	cm ³ /g	80
吸水率, 水中24小时, 23 °C	ISO 62	%	0.18
加工			
熔融温度, DSC (10 °C/min)	ISO 11357-1/-3	°C	305
熔体体积流动速度	ISO 1133	cm ³ /10min	85
温度	ISO 1133	°C	325
负荷	ISO 1133	kg	2.16
成型收缩率(平行)	ISO 294-4	%	0.20
成型收缩率(垂直)	ISO 294-4	%	0.70
熔体温度范围, 注塑成型/挤出成型	-	°C	300 - 330
注塑, 熔体温度, recommended	-	°C	320
模具温度范围, 注塑成型	-	°C	80 - 120
注塑, 模具温度, recommended	-	°C	90
机械性能			
干 / 湿			
拉伸模量	ISO 527-1/-2	MPa	13800 / -
断裂应力	ISO 527-1/-2	MPa	106 / -
断裂应变	ISO 527-1/-2	%	1 / -
弯曲模量	ISO 178	MPa	13000 / -
弯曲强度	ISO 178	MPa	167 / -
无缺口简支梁冲击强度 ISO 179-1eU (23 °C)(CAMPUS)	ISO 179/1eU	kJ/m ²	29 / -
简支梁缺口冲击强度 ISO 179-1eA (23 °C)(CAMPUS)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	1.8 / -
热性能			
热变形温度, 1.8MPa负荷 (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	218
热变形温度, 0.45MPa负荷 (HDT B)	ISO 75-1/-2	°C	268
线膨胀系数 23 °C-55 °C (平行)(CAMPUS)	ISO 11359-1/-2	E-6/K	16 - 19
线膨胀系数 23 °C-55 °C (垂直)(CAMPUS)	ISO 11359-1/-2	E-6/K	52 - 55
电性能			
干 / 湿			
介质损耗因子 (2.5 GHz)	IEC 60250	-	0.008 / -
相对介电常数 (2.5 GHz)	IEC 60250	-	3.75 / -
体积电阻率 100 V	IEC 62631-3-1	Ohm*m	2E14 / -
表面电阻率 100 V	IEC 62631-3-2	Ohm	-

注

- 1) 对于只提供着色粒子的产品, 测定值针对表中所指定的特殊色。
- 2) 星符号 (*) 出现在定量性能参数值的位置表示“不合适”的值。
- 3) 基本产品信息中的样本值并非完全符合统计结果。