

## 产品介绍

## 市场与应用

汽车：金属替换，车身，底盘和动力总成的结构件，轻量化零件  
工业产品：装载的工业设备，泵，风扇，齿轮和压缩机  
消费品：消费类电子产品中的薄型精密结构

## 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/cm<sup>3</sup>。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性的合同。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<sup>3)</sup>

未着色产品的典型值，在23 °C下 <sup>1)</sup>	测试方法	单位	代表值 <sup>2)</sup>
<b>特征</b>			
树脂缩写	-	-	PA9T-CF20
密度	ISO 1183	kg/m <sup>3</sup>	1225
<b>加工</b>			
熔融温度, DSC	ISO 11357-1/-3	°C	300
熔体温度范围, 注塑成型/挤出成型	-	°C	310 - 350
模具温度范围, 注塑成型	-	°C	80 - 160
成型收缩率(平行)	ISO 294-4	%	0.26
成型收缩率(垂直)	ISO 294-4	%	0.70
<b>机械性能</b>			
			干 / 湿
拉伸模量	ISO 527-1/-2	MPa	19900 / 19700
断裂应力	ISO 527-1/-2	MPa	288 / 283
断裂应变	ISO 527-1/-2	%	2.1 / 2.2
弯曲模量	ISO 178	MPa	18000 / 18100
弯曲强度	ISO 178	MPa	404 / 396
无缺口简支梁冲击强度 ISO 179-1eU(23 °C)	ISO 179/1eU	kJ/m <sup>2</sup>	76 / -
简支梁缺口冲击强度 ISO 179-1eA(-40 °C)	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	8.6 / -
简支梁缺口冲击强度 ISO 179-1eA(23 °C)	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	9.3 / -
<b>热性能</b>			
热变形温度, 1.8MPa负荷 (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	287

**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。