产品信息

Ultramid® Advanced

N3WG6 UN

02/2026

PA9T-GF30

产品介紹

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，汽车电子电气，传感器，燃料电池
E&E：连接器

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 。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。

BASF SE
67056 Ludwigshafen, Germany

Ultramid® Advanced N3WG6 UN

产品信息

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-GF30
密度	ISO 1183	kg/m³	1370
粘数 (0.5% in 96% H_2SO_4)	ISO 307, 1157, 1628	cm³/g	100
饱和吸湿率,在标准环境下23°C/50%相对湿度	类似 ISO 62	%	0.9
吸水性	类似 ISO 62	%	2
吸水率，水中24小时，23 ° C	ISO 62	%	0.2
加工			
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	320 - 340
模具温度范围,注塑成型	-	°C	125 - 160
燃烧特性			
UL 94 rating at 0.8 mm thickness	IEC 60695-11-10	class	HB
机械性能			干 / 湿
拉伸模量	ISO 527-1/-2	MPa	10000 / -
断裂应力	ISO 527-1/-2	MPa	190 / -
断裂应变.	ISO 527-1/-2	%	2.5 / -
拉伸模量 120 ° C	ISO 527-1/-2	MPa	9400 / -
断裂应力 120 ° C	ISO 527-1/-2	MPa	160 / -
断裂应变. 120 ° C	ISO 527-1/-2	%	2.6 / -
热性能			
热变形温度, 1.8MPa负荷 (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	270

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。

BASF SE

67056 Ludwigshafen, Germany