

Technical Data

产品说明

Ultramid B3WG6 BK00564 is a 30% glass fiber reinforced, pigmented black, heat stabilized injection molding PA6 grade.

Applications

Typical applications include automotive manifolds and pedals.

总览	
材料状态	• 已商用：当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet - ISO (English) • Technical Datasheet (English)
UL 黄卡 ²	• E36632-531660
搜索 UL 黄卡	• BASF Corporation • Ultramid®
供货地区	• 北美洲
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量
添加剂	• 热稳定剂
特性	• 耐油性能 • 热稳定性
用途	• 汽车领域的应用
机构评级	• EC 1907/2006 (REACH)
RoHS 合规性	• RoHS 合规
外观	• 黑色
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.36	--	g/cm³	ASTM D792 ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (275°C/5.0 kg)	40	--	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.30	--	%	
吸水率				
饱和	6.6	--	%	ASTM D570
饱和, 23°C	6.6	--	%	ISO 62
平衡, 50% RH	2.1	--	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	2.1	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	9500	6000	MPa	ISO 527-2
抗张强度				
断裂, 23°C	180	110	MPa	ASTM D638
断裂, 23°C	180	105	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	6.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	8300	5000	MPa	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	9.0	--	kJ/m²	
23°C	12	20	kJ/m²	
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	65	--	kJ/m²	
23°C	80	95	kJ/m²	
悬壁梁缺口冲击强度				
-40°C	110	--	J/m	ASTM D256
23°C	150	260	J/m	ASTM D256
23°C	12	--	kJ/m²	ISO 180

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	220	--	°C	ASTM D648 ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	210	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	205	--	°C	ISO 75-2/A
熔融峰值温度	220	--	°C	ASTM D3418 ISO 3146
注射	干燥 单位制			
干燥温度	83 °C			
干燥时间	2.0 到 4.0 hr			
建议的最大水分含量	0.15 %			
加工（熔体）温度	270 到 295 °C			
模具温度	80 到 95 °C			
注塑压力	3.50 到 12.5 MPa			
注射速度	快速			

备注

- ¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。
- ² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。
- ³ 一般属性：这些不能被视为规格。