

PA6(尼龙6) B3WG8 BK564/德国巴斯夫

产品说明：

玻璃纤维增强

总体描述

材料状态 非流通

特性 · 耐热性 · 增强

用途 · 汽车配件

加工方法 · 注塑成型

添加物 · 玻璃纤维

形态 粒子

物性数据来源 暂无来源

物理性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
密度		1460	kg/m ³	ISO 1183
吸水率	23°C, 饱和	4.9-6	%	ISO 62
吸湿性	平衡23°C/50%rh	1.6-2	%	ISO 62
熔指(MVR)	275°C/5kg	20	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率	平行	0.3	%	ISO 294-4
收缩率	正常	0.85	%	ISO 294-4
机械性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
拉伸模量		12700	MPa	ISO 527-1,-2
拉伸断裂强度		205	MPa	ISO 527-1,-2
断裂伸长率		3	%	ISO 527-1,-2
拉伸模量	蠕变1000h应变≤0.5%, 23°C	5400	MPa	ISO 899-1
弯曲模量		12300	MPa	ISO 178
弯曲强度		315	MPa	ISO 178
简支梁缺口冲击强度	23°C	95	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度	-30°C	85	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度	23°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	-30°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁无缺口冲击强度	23°C	16	kJ/m ²	ISO 180/A
悬臂梁缺口冲击强度	23°C	80	kJ/m ²	ISO 180/U
热性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
熔点		220	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度	1.80MPa	210	°C	ISO 75-1,-2

热变形温度	0.45MPa	220	°C	ISO 75-1,-2
最高使用温度		200	°C	内部方法
注射		属性值	单位	
熔体温度		270-290	°C	
模具温度		80-90	°C	
干燥温度		80	°C	
干燥时间		4	hr	