

# CAMPUS® 数据表

Ultramid® B3WG12 HSP BK23228 - PA6-GF60  
BASF



## 材料文字说明

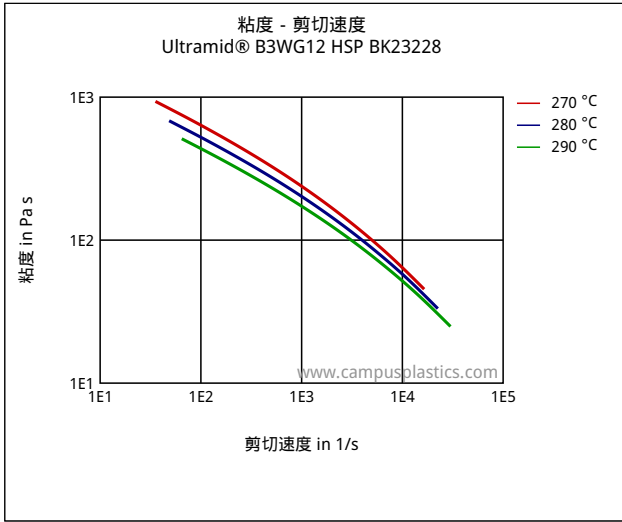
Glass fibre reinforced and heat ageing resistant injection moulding grade with high flowability and excellent surface quality for structural parts with very high stiffness requirements.

流变性能	干 / 已调节	单位	测试标准
熔体体积流动速度, MVR	22 / *	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	ISO 1133
负荷	5 / *	kg	ISO 1133
模塑收缩率, 平行	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577
机械性能	干 / 已调节	单位	测试标准
拉伸模量	21500 / 14000	MPa	ISO 527-1/-2
断裂应力	250 / 170	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	2.5 / 4	%	ISO 527-1/-2
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	95 / 100	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	90 / 90	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	16 / 20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	16 / 16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
热性能	干 / 已调节	单位	测试标准
熔融温度, 10°C/min	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
线膨胀系数, 平行	16 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线膨胀系数, 垂直	87 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
其它性能	干 / 已调节	单位	测试标准
吸水性	4 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1 / *	%	类似ISO 62
密度	1720 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
模塑测量的特殊性能	干 / 已调节	单位	测试标准
粘数.	105 / *	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307, 1157, 1628

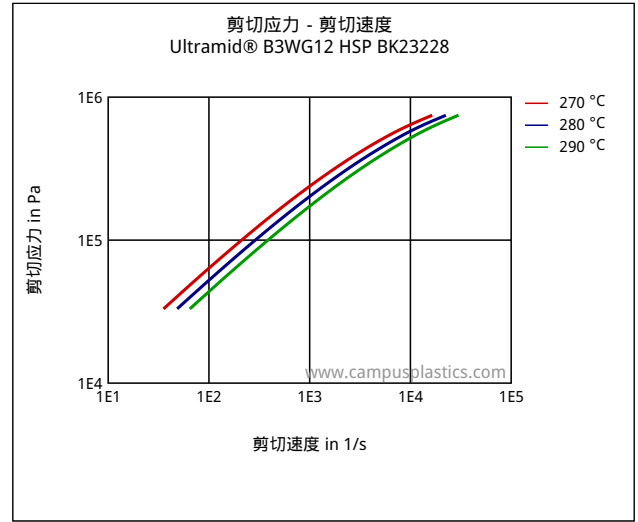
**Ultramid® B3WG12 HSP BK23228 - PA6-GF60**  
**BASF**

函数

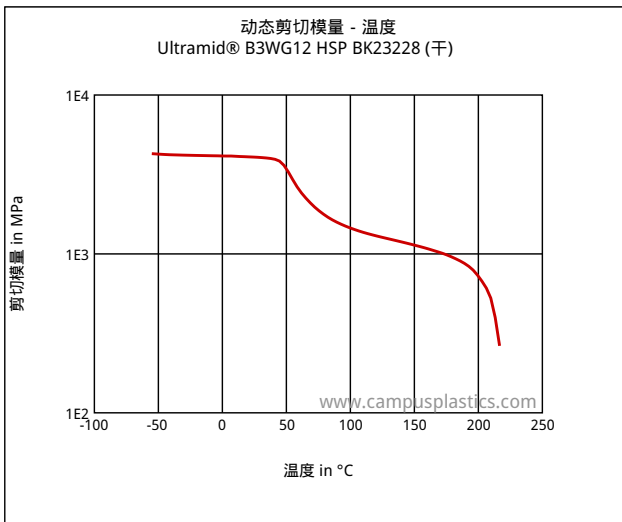
粘度 - 剪切速度



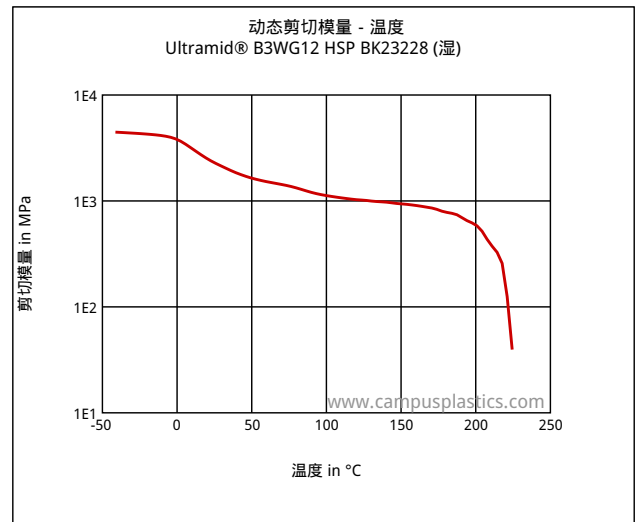
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度

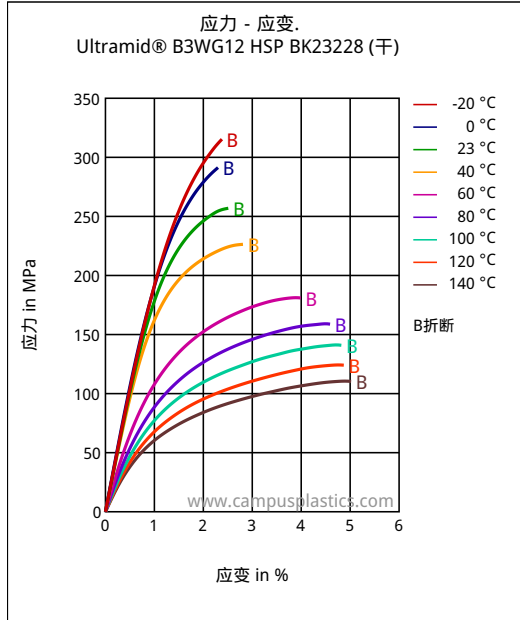


动态剪切模量 - 温度

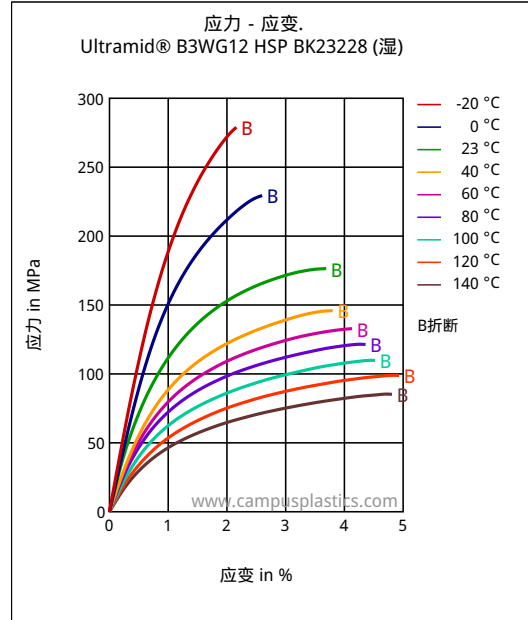


**Ultramid® B3WG12 HSP BK23228 - PA6-GF60  
BASF**

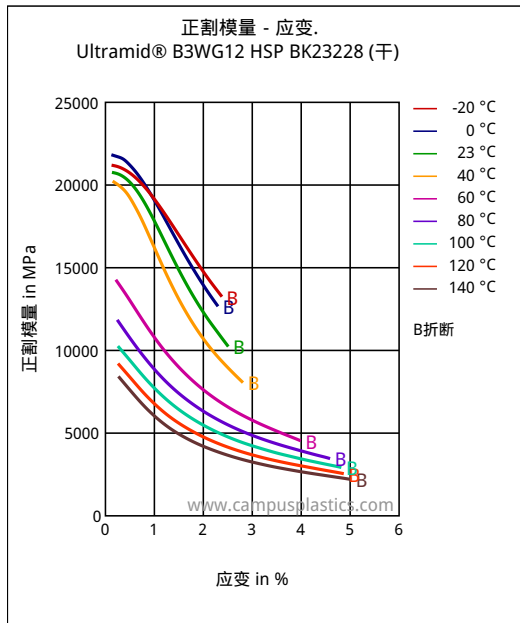
应力 - 应变.



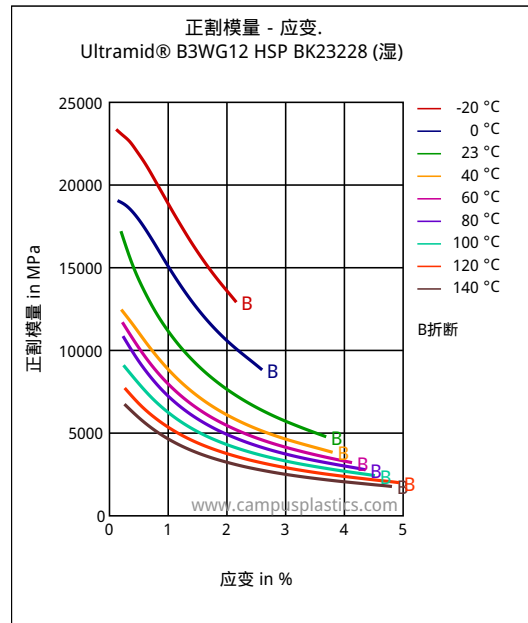
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.

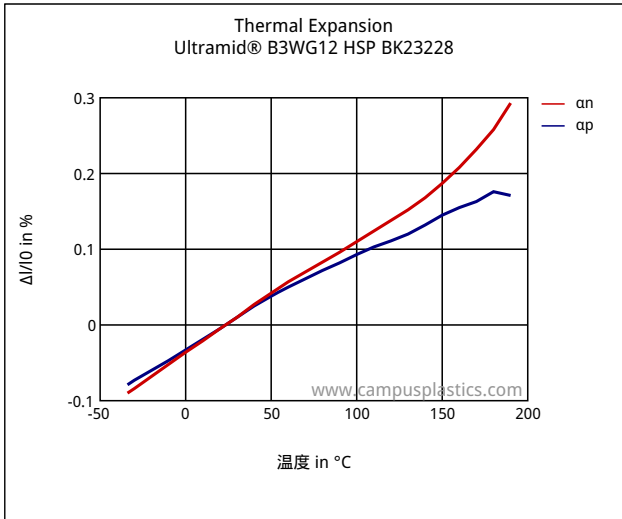


正割模量 - 应变.

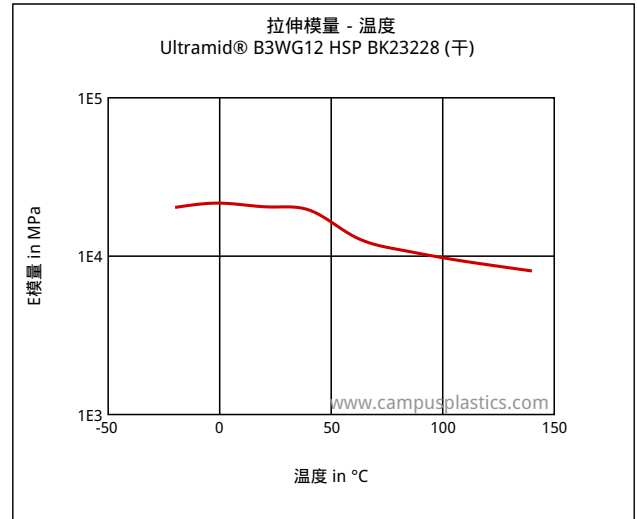


**Ultramid® B3WG12 HSP BK23228 - PA6-GF60**  
**BASF**

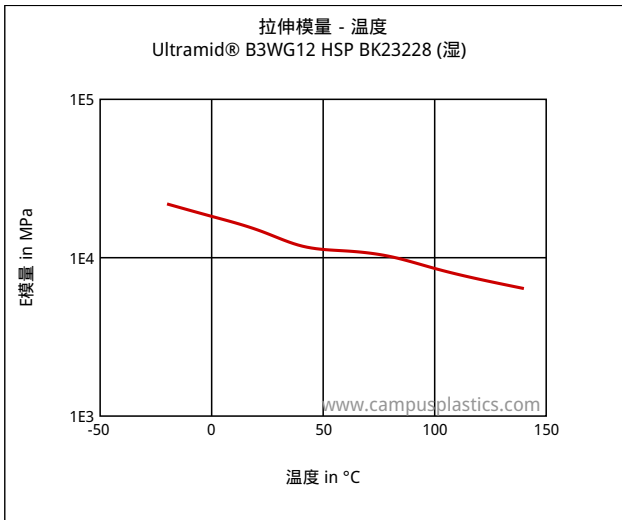
**线膨胀**



**拉伸模量 - 温度**



**拉伸模量 - 温度**



**典型数据**

**加工方法**

注塑

**特殊性能**

经热稳处理的/耐热的

**供货形式**

粒料

**地区供应**

欧洲

**添加剂**

润滑剂, 脱模助剂

**其他信息**

**注塑成型**

PREPROCESSING

Pre/Post-processing, max. allowed water content: .15 %

Pre/Post-processing, Pre-drying, Temperature: 80 °C

Pre/Post-processing, Pre-drying, Time: 4 h

## Ultradid® B3WG12 HSP BK23228 - PA6-GF60 BASF

### PROCESSING

injection molding, Melt temperature, range: 280 - 310 °C  
injection molding, Melt temperature, recommended: 290 °C  
injection molding, Mold temperature, range: 90 - 120 °C  
injection molding, Mold temperature, recommended: 100 °C  
injection molding, Dwell time, thermoplastics: 10 min

该出版物中所含数据基于我们当前的知识和经验。鉴于可能影响我们产品加工和应用的众多因素，这些数据并不免除加工者自行进行调查和测试的义务，同时这些数据也不暗示对某种特性或产品就某种特定目的的适用性做出任何保证。此处所给出的任何描述、图纸、照片、数据、比率和权值等可能不经预先通知而发生变更，且不构成合约中已经达成一致的产品质量。我们产品的接受方有责任保证遵守任何所有权利和现有的法律法规。在不侵犯他人知识产权前提下，我们不对所述的产品或设计，公布的数据或信息做任何明确或暗示的保证，包括针对某种特殊用途的适销性或适用性的保证；亦不对产品、设计、数据或信息的使用做任何明确或暗示的保证。

您可以和我们销售人员联系以确认该产品的有效性。

如您需要更多的产品信息，请和巴斯夫当地代表联系或联系：

巴斯夫 SE

PM/K 部门

传真：0621-60-49497

电子邮件：mailto:plas.com@basf.com

CAMPUS - 是CWFG(Chemie Wirtschaftsfoerderungsgesellschaft GmbH, Frankfurt)的注册商标