基本产品信息

Ultramid® Advanced

N25EM9 BK23306



09/2025

PA9T MF45%

产品介紹

玻璃纤维增强注塑等级。 具有高韧性、 刚度和强度、 低吸水性、 高熔点(295°C)。 材料精加工后 , 其机械性能在60°C以下保持稳定。

物理形态和储存

该产品是干燥的,防潮包装,打开即可使用。该材料为圆柱形或扁平形颗粒。其堆积密度约为0.7g/cm 3。标准包装是25公斤袋装和1000公斤桶装(八角形IBC 是指由带衬板袋的瓦楞纸板制成的中型散装容器)。也可以根据协议提供其他形式的包装和公路或铁路形式的罐车运输。所有容器均已密封,应仅在加工之前打开。为确保交付的完全干燥的材料不会从空气中吸收水分,容器必须存放在干燥的房间中。如果取出部分材料后,必须再仔细密封包装。 Ultramid 可以在通风良好的干燥房间中存放更长的时间,性能不会发生改变。较长的存储时间(IBC>3个月或者袋子>2年),或者容器打开过,建议干燥以除去吸收的水分。存放在冷藏室中的容器应使其达到常温平衡,这样颗粒不会有冷凝水

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。

Ultramid® Advanced N25EM9 BK23306



基本产品信息3)

未着色产品的典型值,在23 下1)	测试方法	单位	代表値2)
特征			
树脂缩写 密度 粘数 (0.5% in 96% H ₂ SO ₄) 吸水率,水中24小时,23°C	ISO 1183 ISO 307, 1157, 1628 ISO 62	- kg/m³ cm³/g %	PA9T MF45% 1560 80 0.18
加工			
熔融温度, DSC (10°C/min) 熔体体积流动速度 温度 负荷 成型收缩率(平行) 成型收缩率(垂直) 熔体温度范围,注塑成型/挤出成型 注塑, 熔体温度, recommended 模具温度范围,注塑成型 注塑, 模具温度, recommended	ISO 11357-1/-3 ISO 1133 ISO 1133 ISO 1133 ISO 294-4 ISO 294-4	°C cm³/10min °C kg % °C °C °C	305 85 325 2.16 0.20 0.70 300 - 330 320 80 - 120 90
机械性能			干/湿
拉伸模量 断裂应力 断裂应变. 弯曲模量 弯曲强度 无缺口简支梁冲击强度 ISO 179-1eU(23°C)(CAMPUS) 简支梁缺口冲击强度 ISO 179-1eA(23°C)(CAMPUS)	ISO 527-1/-2 ISO 527-1/-2 ISO 527-1/-2 ISO 178 ISO 178 ISO 179/1eU ISO 179/1eA	MPa MPa % MPa MPa kJ/m² kJ/m²	13800 / - 106 / - 1 / - 13000 / - 167 / - 29 / - 1.8 / -
热性能			
热变形温度, 1.8MPa负荷 (HDT A) 热变形温度, 0.45MPa负荷 (HDT B) 线膨胀系数 23°C-55°C (平行) (CAMPUS) 线膨胀系数 23°C-55°C (垂直)(CAMPUS)	ISO 75-1/-2 ISO 75-1/-2 ISO 11359-1/-2 ISO 11359-1/-2	°C °C E-6/K E-6/K	218 268 16 - 19 52 - 55
电性能			干/湿
介质损耗因子 (2.5 GHz) 相对介电常数 (2.5 GHz) 体积电阻率 100 V 表面电阻率 100 V	IEC 60250 IEC 60250 IEC 62631-3-1 IEC 62631-3-2	- Ohm*m Ohm	0.008 / - 3.75 / - 2E14 / -

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。
3) 基本产品信息中的样本值并非完全符合统计结果。