

## 产品介绍

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(EGR)，汽车电子电气，传感器，泵，燃料电池

E & E：连接器

消费品：家用电器，消费类电子产品

## 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<sup>3</sup>。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。

## 产品信息

未着色产品的典型值，在23 °C下 <sup>1)</sup>	测试方法	单位	代表值 <sup>2)</sup>
<b>特征</b>			
树脂缩写	-	-	PA9T-GF30
密度	ISO 1183	kg/m³	1370
<b>加工</b>			
熔融温度, DSC (10 °C/min)	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 - 170
成型收缩率(平行)	ISO 294-4	%	0.45
成型收缩率(垂直)	ISO 294-4	%	1.00
Test specimen production, injection moulding, melt temp.	ISO 294	°C	330
Test specimen production, injection moulding, mould temp.	ISO 294	°C	140
<b>机械性能</b>			
			干 / 湿
拉伸模量	ISO 527-1/-2	MPa	10000 / -
断裂应力	ISO 527-1/-2	MPa	185 / -
断裂应变	ISO 527-1/-2	%	2.4 / -
无缺口简支梁冲击强度 ISO 179-1eU(-30 °C)(CAMPUS)	ISO 179/1eU	kJ/m²	55 / -
无缺口简支梁冲击强度 ISO 179-1eU(23 °C)(CAMPUS)	ISO 179/1eU	kJ/m²	60 / -
简支梁缺口冲击强度 ISO 179-1eA(-30 °C)(CAMPUS)	ISO 179/1eA	kJ/m²	7 / -
简支梁缺口冲击强度 ISO 179-1eA(23 °C)(CAMPUS)	ISO 179/1eA	kJ/m²	8 / -
<b>热性能</b>			
热变形温度, 1.8MPa负荷 (HDT A)	ISO 75-1/-2	°C	270
<b>光学性能</b>			
透光率 (试样厚度=1mm)	DIN 5036-3	%	65.5
透光率 (试样厚度=1.5mm)	DIN 5036-3	%	51.5
透光率 (试样厚度=3mm)	DIN 5036-3	%	30.7

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