

Durethan® B30SF30 000000 DUS064

PA6 FR(62)

Envalior

注塑成型, 非增强, 阻燃, 热稳定

ISO 1043 PA6 FR(62)

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3600 / -	MPa	ISO 527
屈服应力	70 / -	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.7 / -	%	ISO 527
名义断裂伸长率	9 / -	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	150 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	130 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	222 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	70 / *	°C	ISO 75-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	275 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1350 / -	kg/m ³	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的, 经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.03 - 0.12%

Drying temperature dry air dryer: 80 °C

Drying time dry air dryer 2 - 6 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 250 - 270 °C

admissible residence time at Tmax <5 min

Mold temperature: 80 - 100 °C