

Durethan® B30SF 000000

PA6

Envalior

注塑成型, 非增强, 食品接触级

ISO 1043 PA6

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3200 / 1000	MPa	ISO 527
屈服应力	80 / 40	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4 / 20	%	ISO 527
名义断裂伸长率	20 / >50	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	* / 800	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 600	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 20	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	5140 / -	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	6540 / -	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	12 / -	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	10 / -	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	2900 / 850	MPa	ISO 178
弯曲强度	110 / 35	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	10 / 10	kJ/m²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 180/1U
球压硬度	140 / 50	MPa	ISO 2039-1

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	55 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	160 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	100 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	110 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-2 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	26 / *	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数(GWFI)	750	°C	IEC 60695-2-12

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	4 / 15	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.5 / 4	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	170 / 2000	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	200 / 1200	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	30 / 30	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	10 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	3 / *	%	类似ISO 62
密度	1140 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m³	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	134 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

Durethan® B30SF 000000
PA6

Envalior

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	270	°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	260 - 280	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

加工方法
注塑

生态估价
食物接触声明

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): 260 - 280 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C