

Durethan® B30SFN31 000000
PA6 FR(30)

Envalior

注塑成型, 非增强, 阻燃(无卤), 热稳定

ISO 1043 PA6 FR(30)

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3500 / 1200	MPa	ISO 527
屈服应力	80 / 45	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.9 / 25	%	ISO 527
名义断裂伸长率	4.9 / -	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	65 / 80	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 12	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	3500 / 1300	MPa	ISO 178
弯曲强度	120 / 45	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	10 / 11	kJ/m²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	50 / -	kJ/m²	ISO 180/1U

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	75 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	185 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	80 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	90 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-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	-
燃烧性 - 氧指数	36 / *	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.4	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	960	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.4	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	960	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	960	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1.5	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.6 / -	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.5 / -	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	140 / -	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	195 / -	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13 / -	Ohm*m	IEC 62631-3-1
介电强度	23 / -	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	8.5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.7 / *	%	类似ISO 62
密度	1170 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m³	-

Durethan® B30SFN31 000000
PA6 FR(30)

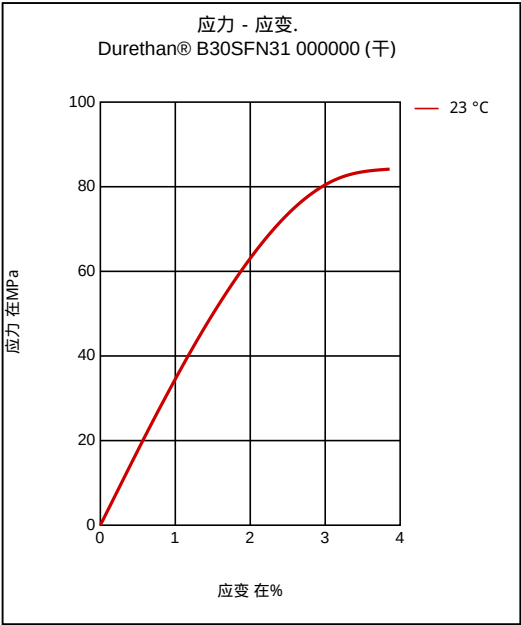
Envalior

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

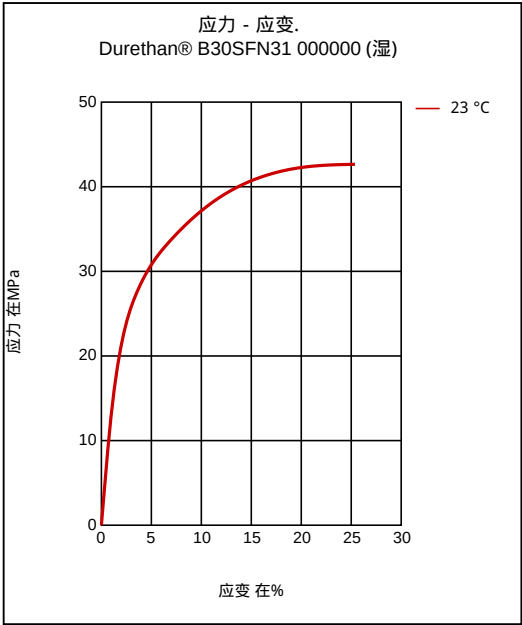
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.07	%	-
注塑熔体温度	255 - 270	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

函数

应力 - 应变.



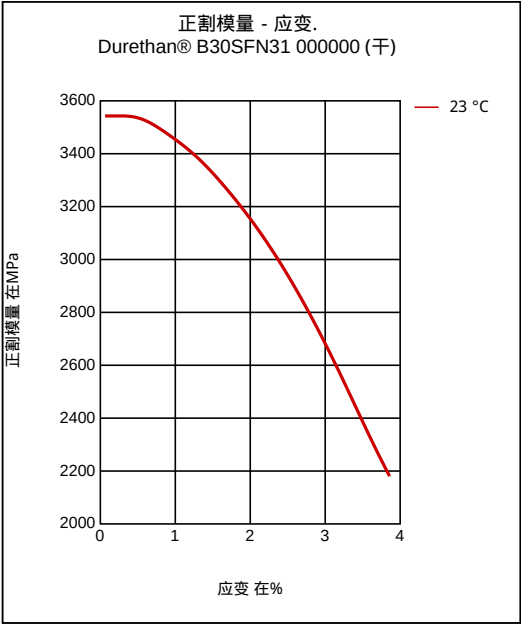
应力 - 应变.



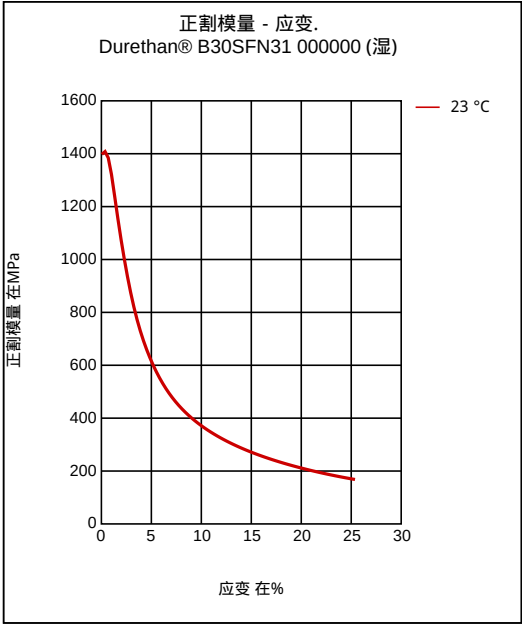
Durethan® B30SFN31 000000
PA6 FR(30)

Envalior

正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经热稳处理的/耐热的

应用

电子电气

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.03 - 0.07%

Drying temperature dry air dryer: 80 °C

Drying time dry air dryer 2 - 6 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 255 - 270 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C