

Durethan® B31SH2.0 900051

PA6

Envalior

注塑成型, 非增强, 热稳定

ISO 1043 PA6

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	1.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.4 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3400 / -	MPa	ISO 527
屈服应力	70 / -	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.5 / -	%	ISO 527

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	60 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1140 / -	kg/m³	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	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	-

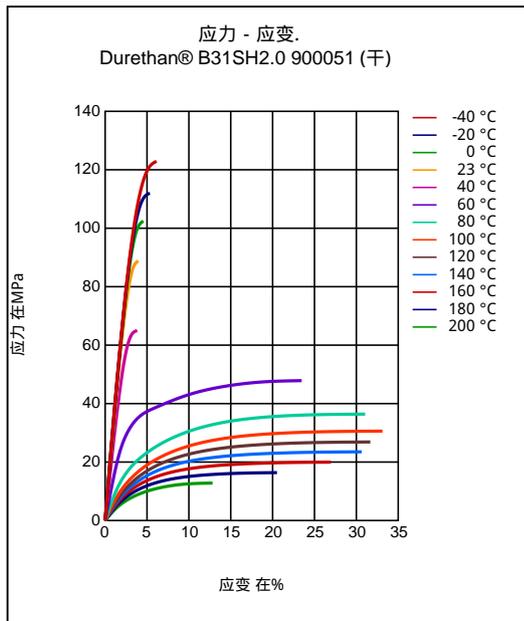
Durethan® B31SH2.0 900051

PA6

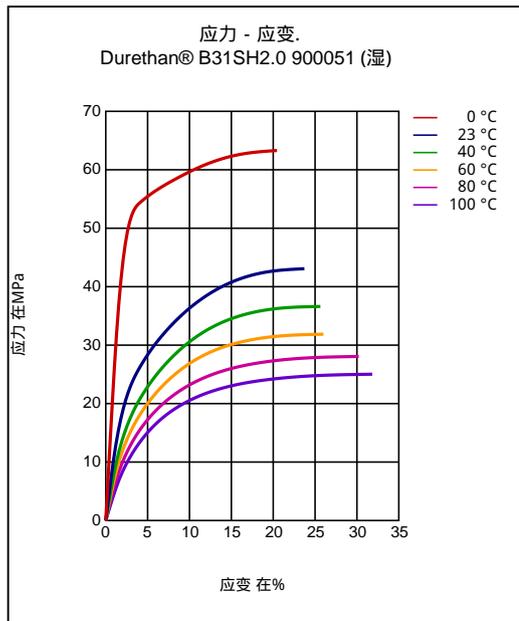
Envalior

函数

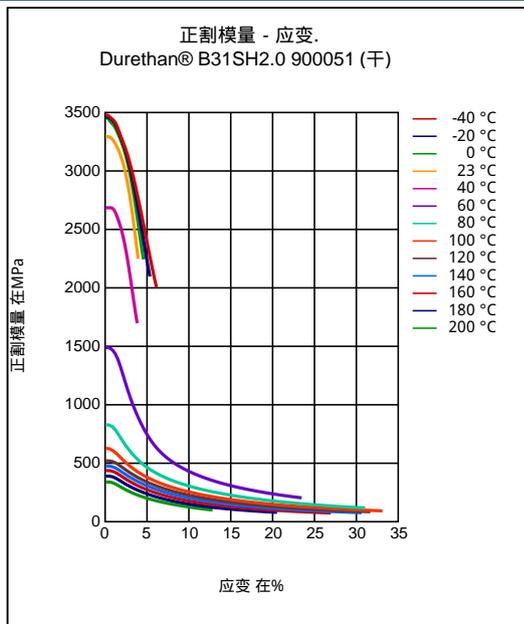
应力 - 应变.



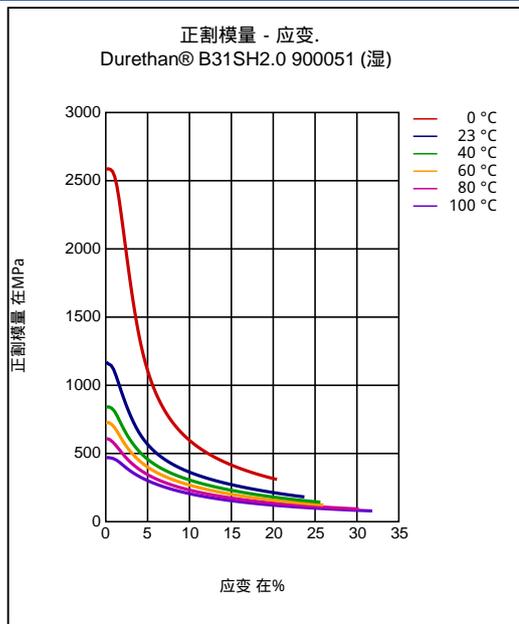
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

特殊性能

经热稳定处理的/耐热的

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

Durethan® B31SH2.0 900051

PA6

Envalior

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
