

Durethan® BC304H3.0 000000
PA6-I

Envalior

注塑成型, 非增强, 热稳定, 耐冲击改性

ISO 1043 PA6-I

加工/物理特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
密度, 73°F	1060	kg/m³	ASTM D 792

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	1800 / 800	MPa	ISO 527
屈服应力	45 / 35	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.5 / 30	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50 / >50	%	ISO 527
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	85 / 120	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	20 / 20	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔功, +23°C	55 / -	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	60 / -	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	1600 / 700	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	70 / 100	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	30 / 17	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
球压硬度	80 / 35	MPa	ISO 2039-1
ASTM数据			
拉伸模量	1800 / 799.8	MPa	ASTM D 638
屈服应力	45 / 35	MPa	ASTM D 638
屈服伸长率	4 / -	%	ASTM D 638
断裂伸长率	200 / 200	%	ASTM D 638
弯曲模量	1600 / 751.5	MPa	ASTM D 790
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	646 / 918	J/m	ASTM D 256
低温悬臂梁缺口冲击强度, Low-Temperature	646 / 646	J/m	ASTM D 256
温度	-40	°C	-

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	50 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	90 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	150 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	160 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	21 / *	%	ISO 4589-1/-2
ASTM数据			
DTUL @ 66 psi	90	°C	ASTM D 648
DTUL @ 264 psi	50	°C	ASTM D 648

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.3 / 11	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3 / 3.5	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	70 / 1750	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	150 / 900	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	35 / 35	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600 / -	-	IEC 60112

Durethan® BC304H3.0 000000

PA6-I

Envalior

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	7.5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.2 / *	%	类似ISO 62
密度	1060 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	600	kg/m³	-

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 - 90	°C	-

特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的

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 - 90 °C