

Durethan® BKV130GIT 900116 DUS008
PA6-I-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 耐冲击改性

ISO 1043 PA6-I-GF30

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.2 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9000 / 5000	MPa	ISO 527
断裂应力	160 / 95	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.4 / 7.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	85 / 85	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	65 / 60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	15 / 20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10 / 10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	935 / -	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	770 / -	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	3.8 / -	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	2.5 / -	J	ISO 6603-2
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	195 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	20 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	90 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1360 / -	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	280	°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 - 290	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的

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): 260 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C