

Durethan® BKV15 000000 DUS008

PA6-GF15

Envalior

15% 玻纤增强, 注塑成型

ISO 1043 PA6-GF15

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	6500 / 3100	MPa	ISO 527
断裂应力	130 / 65	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 12	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	50 / 100	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	45 / 45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
冲孔最大力, +23°C	940 / -	N	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	215 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	30 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	100 / *	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	-

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1230 / -	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	-
注塑熔体温度	260 - 290	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

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