

Durethan® BKV235H2.0XCP 900111

PA6-I-GF35

Envalior

35% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 耐冲击改性

ISO 1043 PA6-I-GF35

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	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9500 / 5700	MPa	ISO 527
断裂应力	165 / 110	MPa	ISO 527
断裂伸长率	5.5 / 11.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	110 / 125	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	120 / 110	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	28 / 40	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	18 / 17	kJ/m ²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	1530 / 1770	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	1200 / 1240	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	9 / 12	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	5 / 5.5	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	221 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	203 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	15 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	120 / *	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	290	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

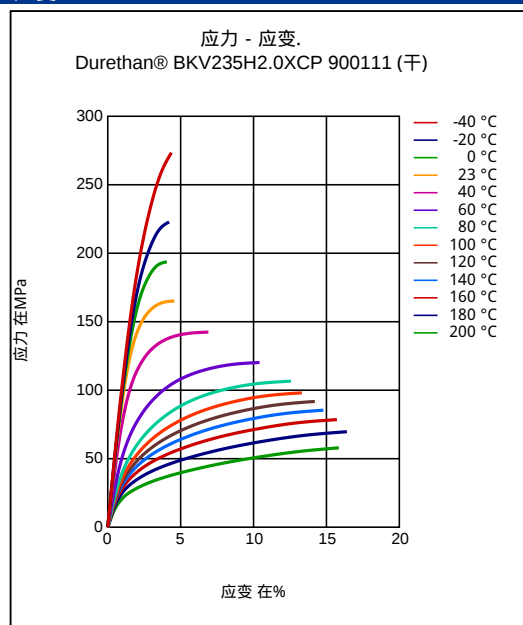
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

Durethan® BKV235H2.0XCP 900111
PA6-I-GF35

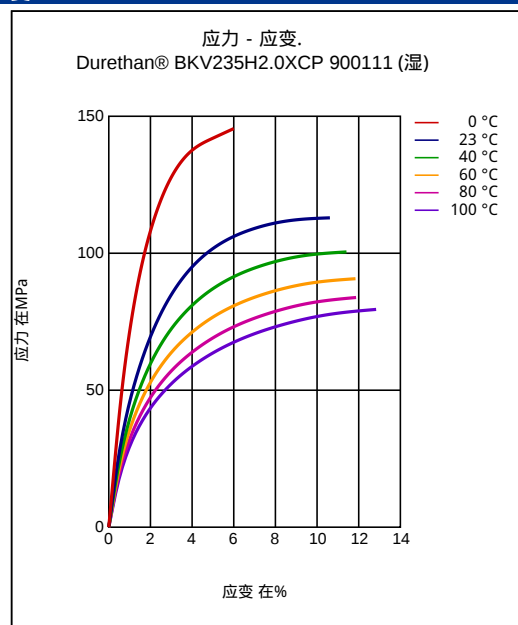
Envalior

函数

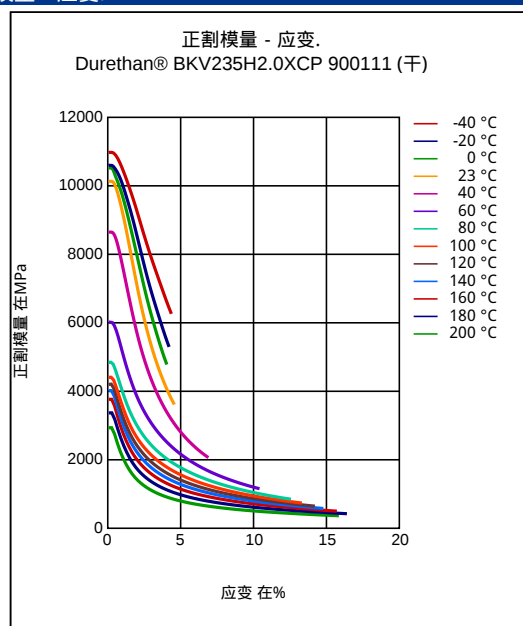
应力 - 应变.



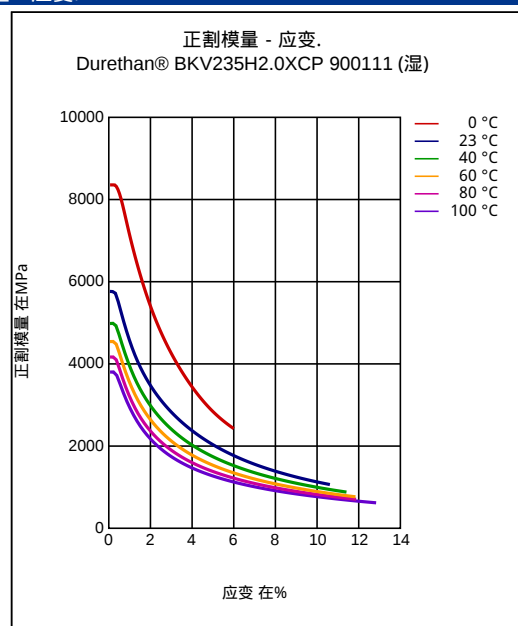
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

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

Durethan® BKV235H2.0XCP 900111
PA6-I-GF35

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): 280 - 300 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C
