

Durethan® BKV20GW1 901317
PA6-GF20

Envalior

20% 玻纤增强, 注塑成型, 优异的表面特性

ISO 1043 PA6-GF20

| 机械性能 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|-------------------|-------------|-------------------|-------------|
| ISO数据 | | | |
| 拉伸模量 | 7600 / 4700 | MPa | ISO 527 |
| 断裂应力 | 150 / 100 | MPa | ISO 527 |
| 断裂伸长率 | 3 / 7 | % | ISO 527 |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 45 / 60 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 40 / 40 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 冲孔功, +23°C | 5 / 10 | J | ISO 6603-2 |
| 冲孔功, -30°C | 4 / - | 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 | 222 / * | °C | ISO 11357-1/-3 |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 193 / * | °C | ISO 75-1/-2 |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 213 / * | °C | ISO 75-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 平行 | 23 / * | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直 | 89 / * | 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 | - |

| 电性能 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|---------------|--------------|-------|---------------|
| ISO数据 | | | |
| 相对介电常数, 100Hz | 4.1 / 9.34 | - | IEC 62631-2-1 |
| 相对介电常数, 1MHz | 3.74 / 4.27 | - | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 100Hz | 80 / 2200 | E-4 | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 1MHz | 180 / 650 | E-4 | IEC 62631-2-1 |
| 体积电阻率 | >1E13 / 1E10 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 表面电阻率 | * / 2E13 | Ohm | IEC 62631-3-2 |

| 其它性能 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|-------|----------|-------------------|----------|
| ISO数据 | | | |
| 密度 | 1280 / - | kg/m ³ | ISO 1183 |

| 模塑测量的特殊性能 | 干 / 湿 | 单位 | 试验方法 |
|-----------|---------|--------------------|---------------------|
| ISO数据 | | | |
| 粘数 | 140 / * | cm ³ /g | ISO 307, 1157, 1628 |

| 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 | 270 - 290 | °C | - |
| 模具温度 | 80 - 120 | °C | - |

特征

加工方法
注塑

添加剂
脱模助剂

Durethan® BKV20GW1 901317

PA6-GF20

Envalior

供货形式
粒料

特殊性能
经耐紫外线处理的/耐气候的

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): 270 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 120 °C
