

## Durethan® BKV230 000000 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 | 0.3 / * | %  | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直 | 0.8 / * | %  | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能              | 干 / 湿       | 单位                | 试验方法        |
|-------------------|-------------|-------------------|-------------|
| ISO数据             |             |                   |             |
| 拉伸模量              | 8500 / 4200 | MPa               | ISO 527     |
| 断裂应力              | 130 / 80    | MPa               | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 4.1 / 8.6   | %                 | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 85 / 100    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 95 / 90     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 20 / 37     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 13 / 13     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |
| 弯曲模量, 23°C        | 7400 / 4200 | MPa               | ISO 178     |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 23°C   | 20 / 35     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A  |
| 悬臂梁缺口冲击强度         | 15 / 15     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A  |
| 悬臂梁缺口冲击强度 - 温度    | -30         | °C                | -           |
| Izod冲击强度, 23°C    | 75 / 95     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1U  |

| 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 | 198 / * | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 218 / * | °C    | ISO 75-1/-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    | 1320 / - | kg/m <sup>3</sup> | 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 |

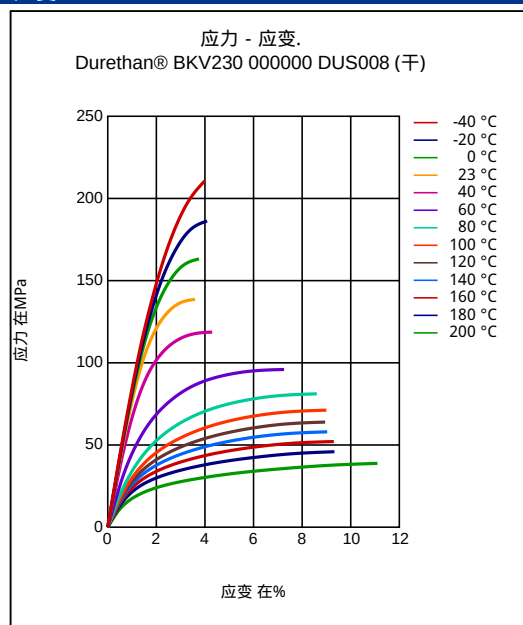
| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80        | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 2 - 6     | h  | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.12    | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 260 - 290 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 100  | °C | -    |

Durethan® BKV230 000000 DUS008  
PA6-I-GF30

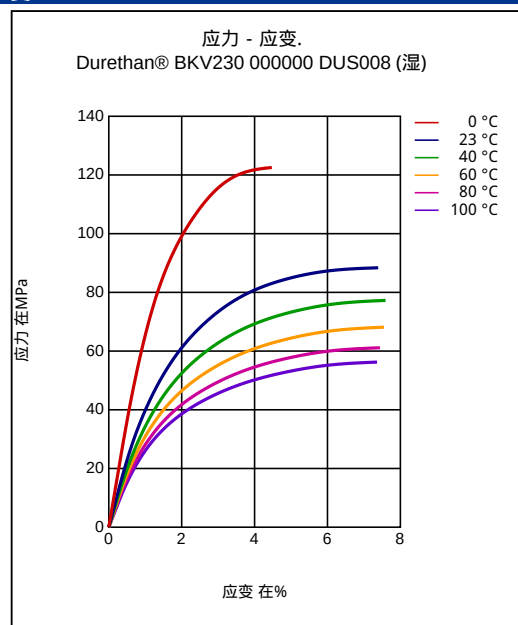
Envalior

函数

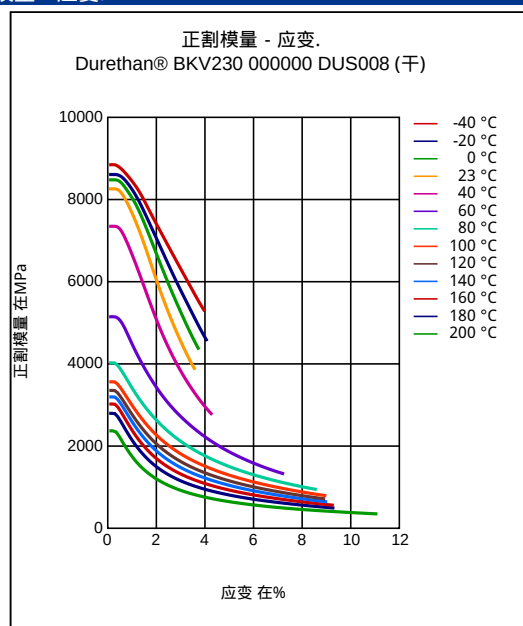
应力 - 应变.



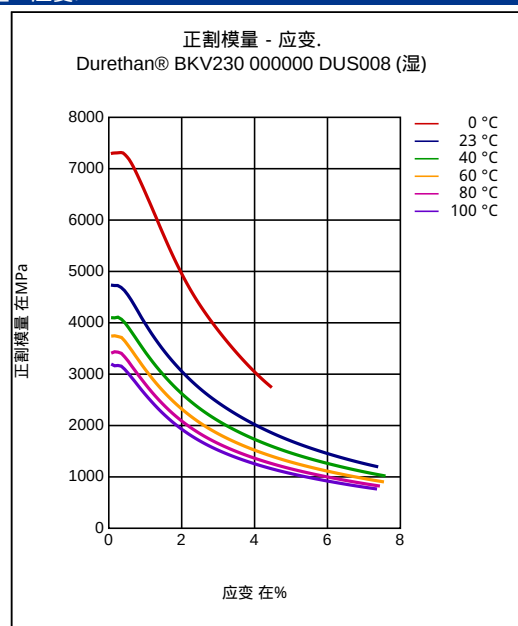
应力 - 应变.



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

特殊性能  
高冲击韧性的/经抗冲改性的

注塑  
PREPROCESSING

**Durethan® BKV230 000000 DUS008**

PA6-I-GF30

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): 260 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C

---