

Durethan® BKV130H2.0EF 900116

PA6-I-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 流动性改良, 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	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9000 / -	MPa	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / 90	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / 85	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	12 / 20	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10 / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	8300 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	235 / -	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	13 / 20	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	10 / 10	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	75 / 85	kJ/m²	ISO 180/1U

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	206 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	150 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	2.13 / *	%	类似ISO 62
密度	1340 / -	kg/m³	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	270	°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 - 280	°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, 经热稳处理的/耐热的

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 - 280 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C