+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

Envalior
Imagine the Future

ALBIS

Durethan® BKV30H3.0 000000

PA6-GF30 Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定

ISO 1043 PA6-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	9800 / 6100	MPa	ISO 527
断裂应力	180 / 105	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.8 / 6	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	* / 5100	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 4100	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / 95	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	70 / 70	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	15 / 20	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10 / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔功, +23°C	3 / -	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	3 / -	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	200 / *	°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	20 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	80 / *	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	-
燃烧性 - 氧指数	22 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	4 / 15	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	4 / 5	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	120 / 1600	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	190 / 1000	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	40 / 35	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	525 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	7 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.1 / *	%	类似ISO 62
密度	1360 / -	kg/m³	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 / *	cm³/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

+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

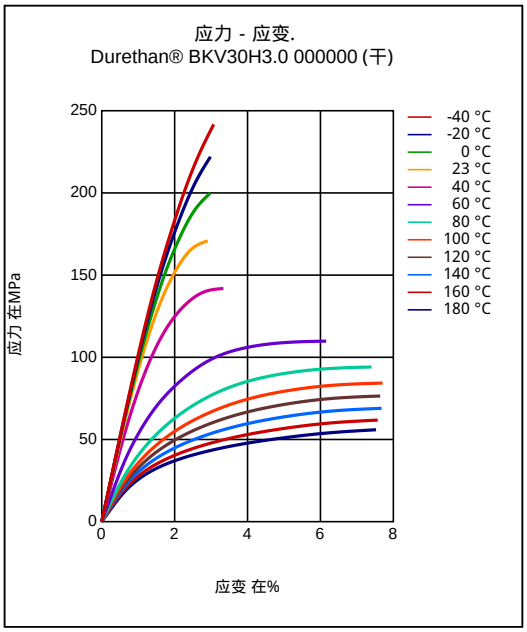
Durethan® BKV30H3.0 000000

PA6-GF30 Envalior

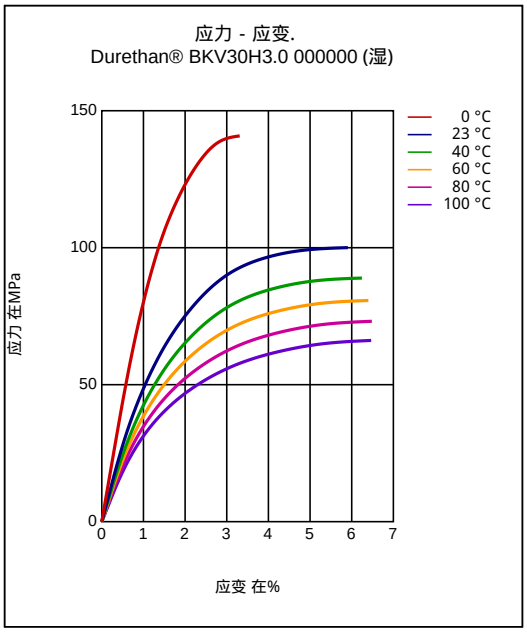
加工推荐（注塑）	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-

函数

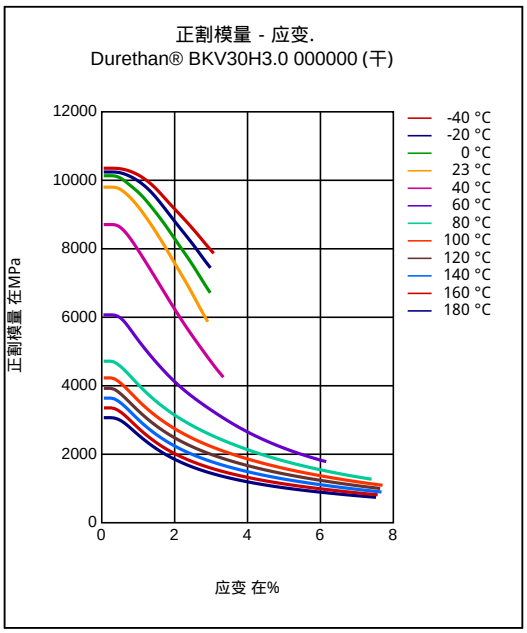
应力 - 应变.



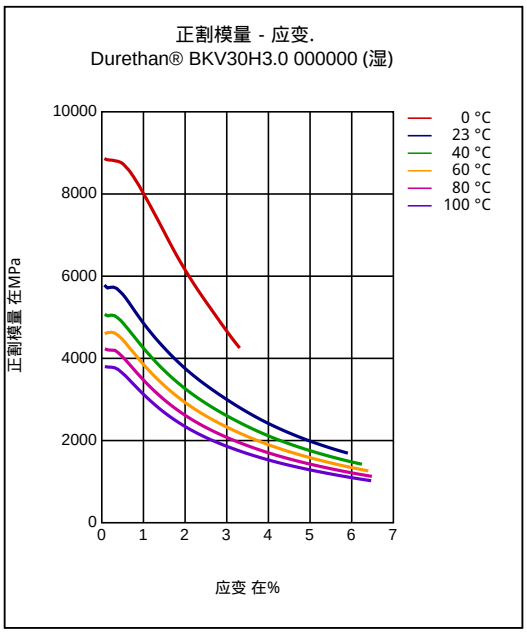
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

Durethan® BKV30H3.0 000000

PA6-GF30 Envalior

特征

加工方法
注塑

特殊性能
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): 270 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 120 °C

耐化学性

醇类
- ✔ 甲醇 (23°C)
- ✔ 乙醇 (23°C)

碳氢化合物
- ✔ 甲苯 (23°C)

酮类
- ✔ 丙酮 (23°C)

醚类
- ✔ (二)乙醚 (23°C)

其它
- ✔ 乙酸乙酯 (23°C)
- ✔ 水 (23°C)