

Durethan® BKV30H2.0EF 901510

PA6-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 流动性改良

ISO 1043 PA6-GF30

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	75 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	270 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
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	9400 / 5500	MPa	ISO 527
断裂应力	170 / 100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 5.8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70 / 80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	55 / 55	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	11 / 15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	800 / 1050	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	700 / 750	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	2 / 4.6	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	2 / 2	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	205 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	219 / *	°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	100 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
介电强度	33 / 25	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	400 / -	-	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	1350 / -	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	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

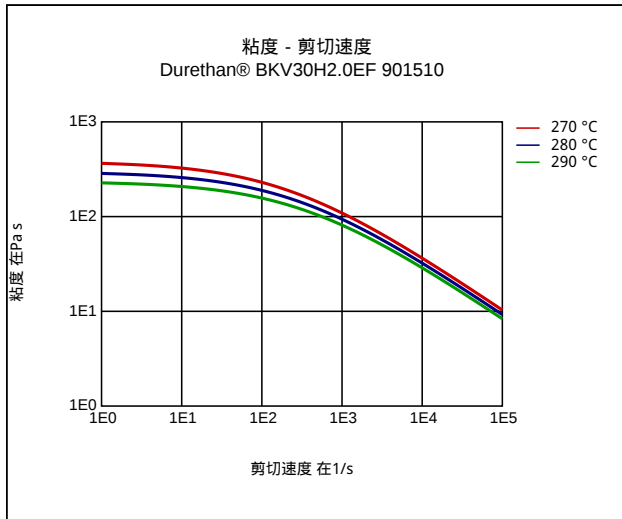
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	250 - 290	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-

Durethan® BKV30H2.0EF 901510
PA6-GF30

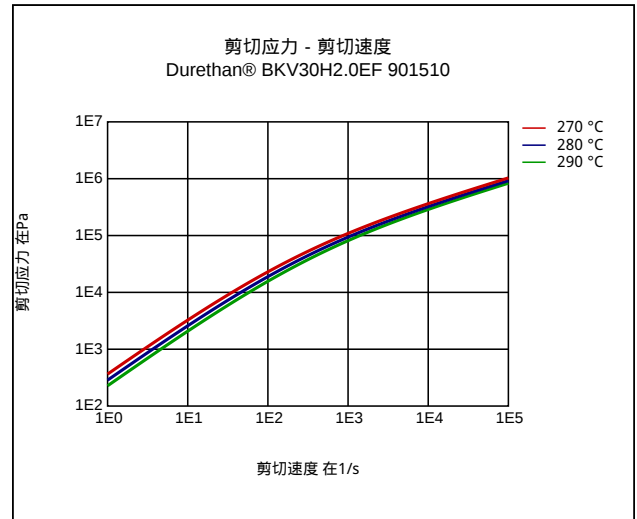
Envalior

函数

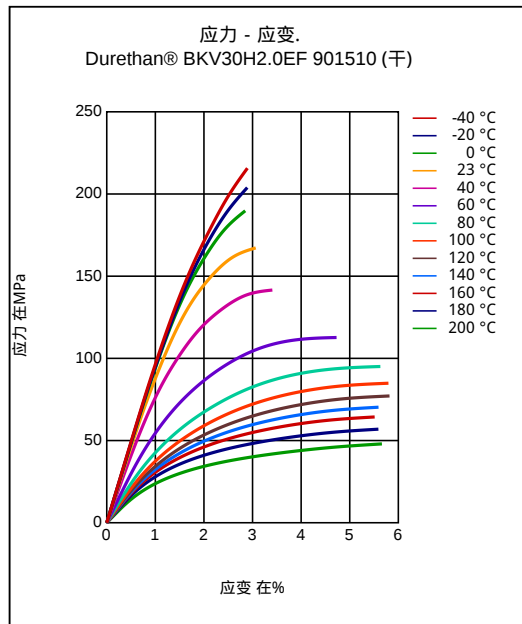
粘度 - 剪切速度



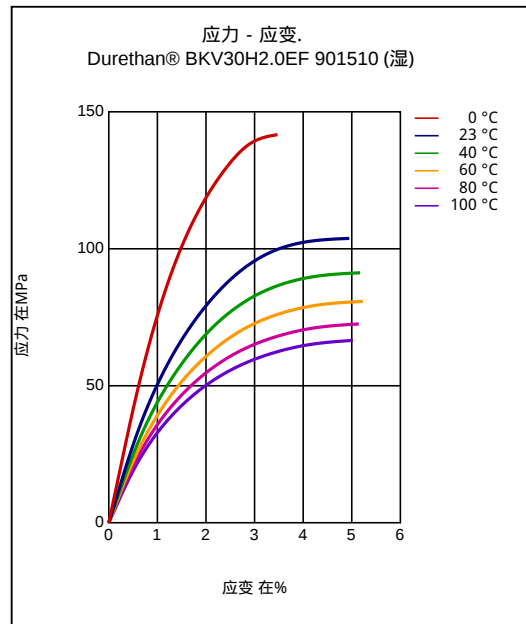
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



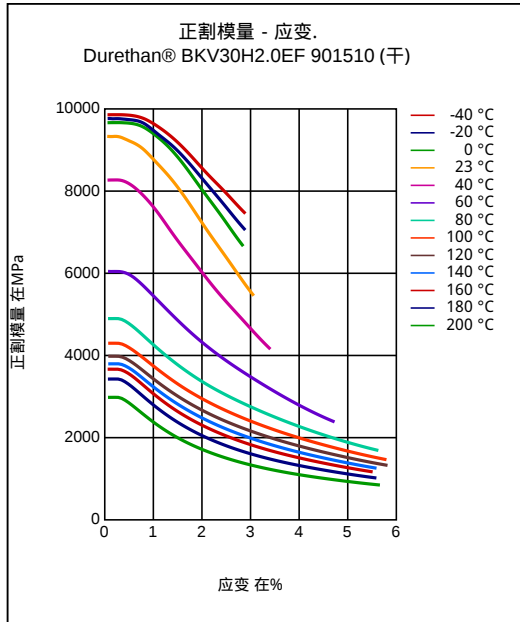
应力 - 应变.



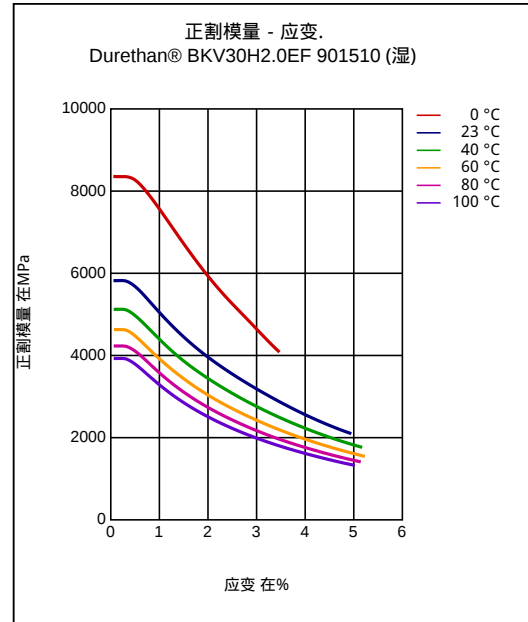
Durethan® BKV30H2.0EF 901510
PA6-GF30

Envalior

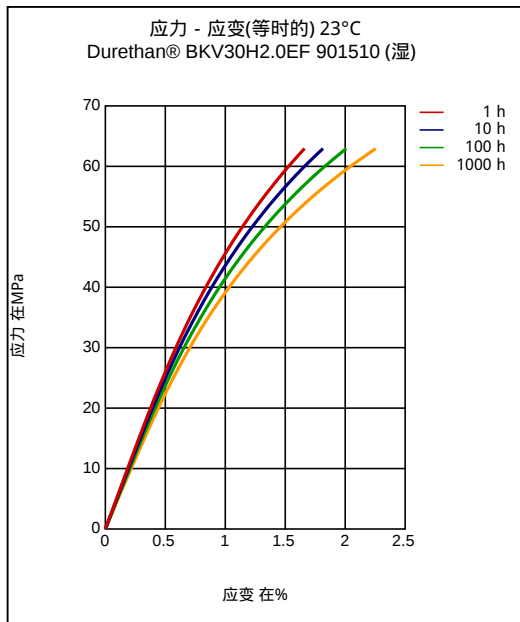
正割模量 - 应变.



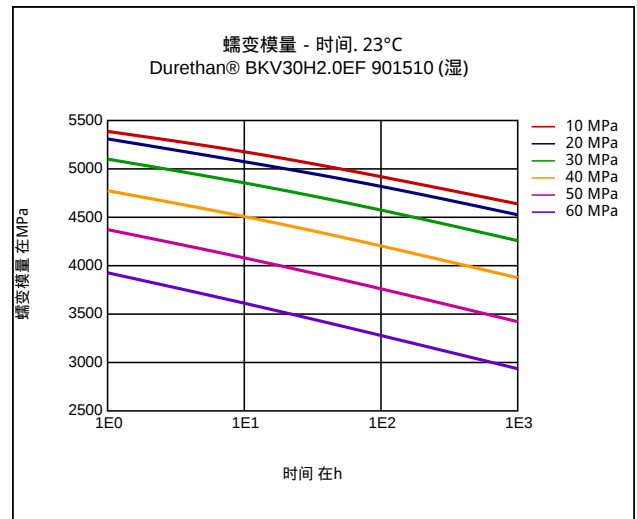
正割模量 - 应变.



应力 - 应变(等时的) 23°C



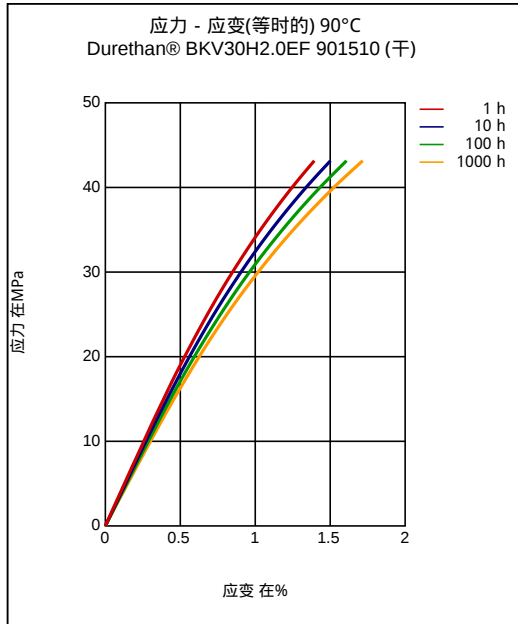
蠕变模量 - 时间. 23°C



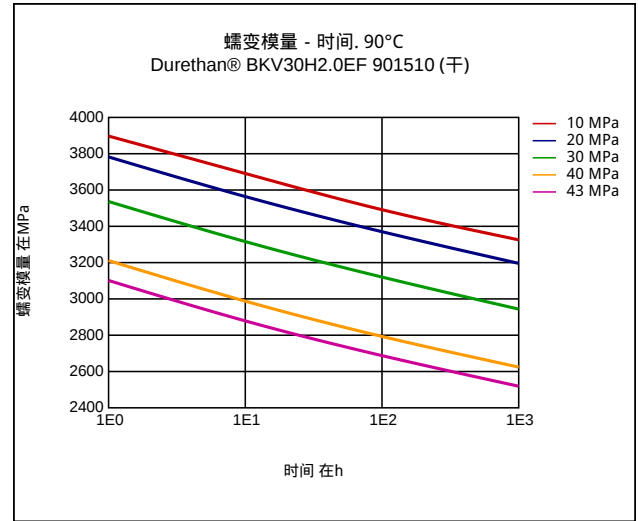
Durethan® BKV30H2.0EF 901510
PA6-GF30

Envalior

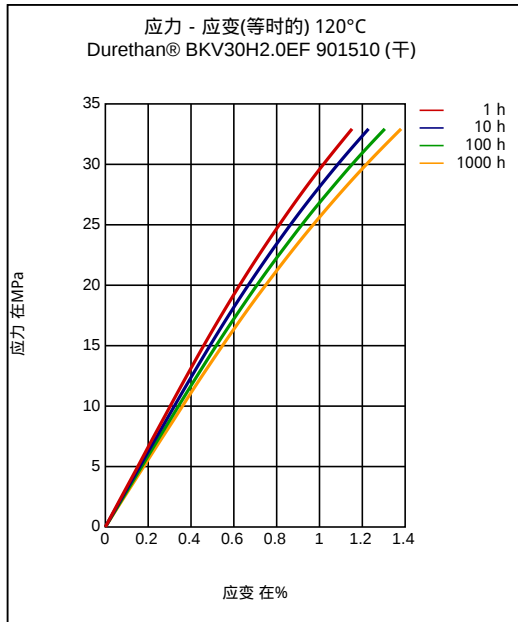
应力 - 应变(等时的) 90°C



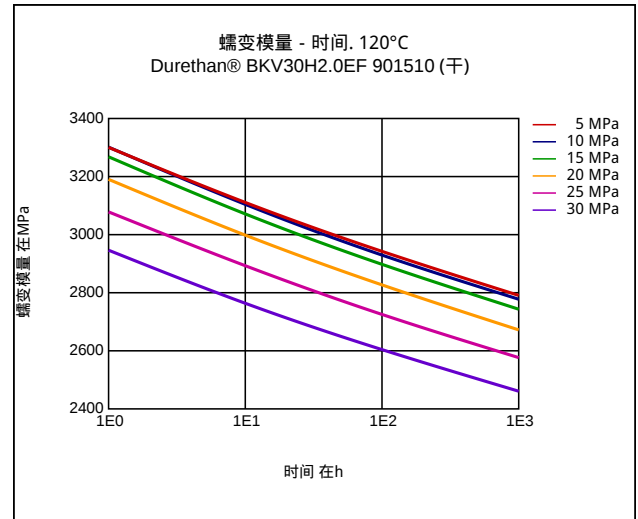
蠕变模量 - 时间. 90°C



应力 - 应变(等时的) 120°C



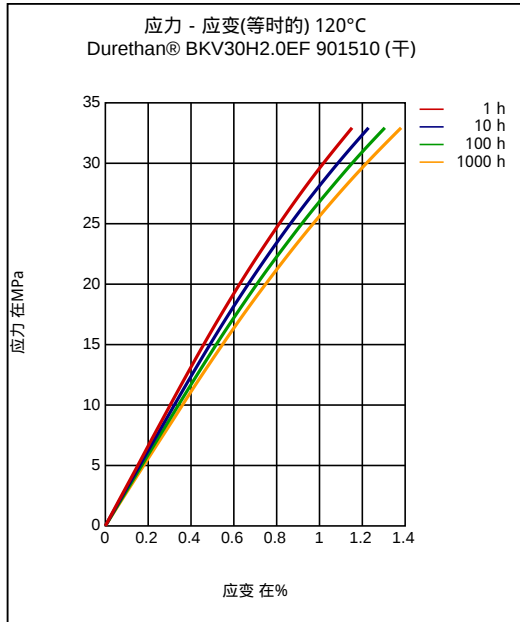
蠕变模量 - 时间. 120°C



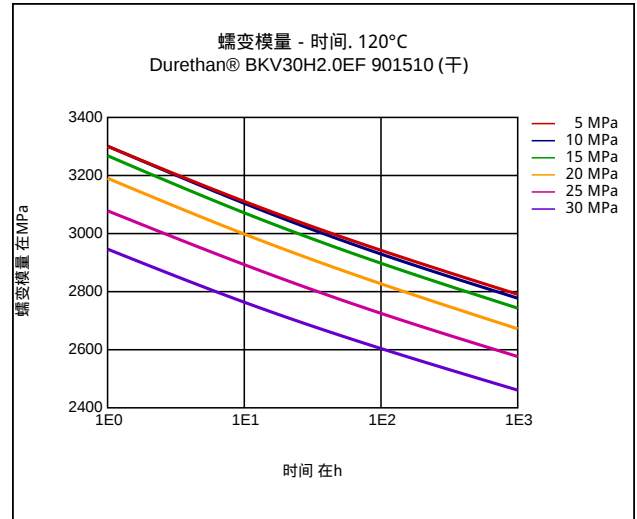
Durethan® BKV30H2.0EF 901510
PA6-GF30

Envalior

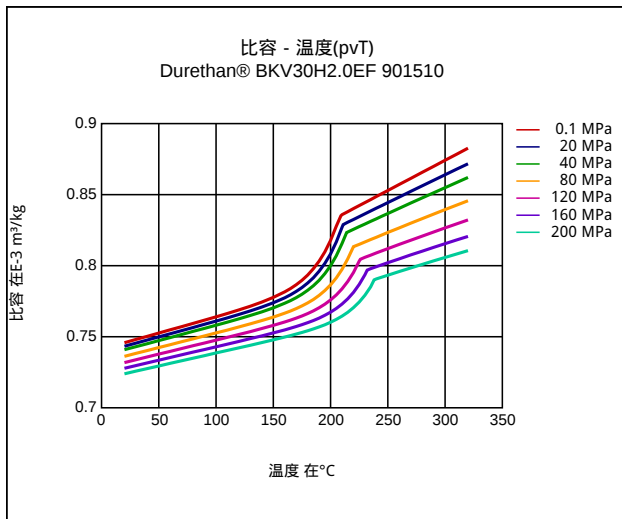
应力 - 应变(等时的) 120°C



蠕变模量 - 时间, 120°C



比容 - 温度(pvT)



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

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): 250 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 120 °C