

## Durethan® BKV30XWPXT 901510

### 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              | 10000 / 5100 | MPa               | ISO 527     |
| 断裂应力              | 170 / 90     | MPa               | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 3.5 / 7.5    | %                 | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 70 / 95      | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 55 / 60      | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 10 / 20      | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 8 / 7        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |
| 冲孔最大力, +23°C      | 800 / -      | N                 | ISO 6603-2  |
| 冲孔功, +23°C        | 2.8 / -      | 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  | 218 / * | °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 | 216 / * | °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 |

| 其它性能  | 干 / 湿    | 单位                | 试验方法     |
|-------|----------|-------------------|----------|
| ISO数据 |          |                   |          |
| 吸湿性   | 2.7 / *  | %                 | 类似ISO 62 |
| 密度    | 1370 / - | 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 |

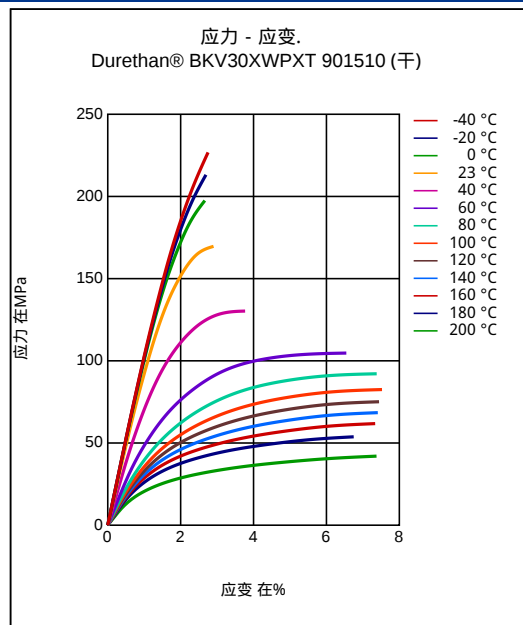
| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80        | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 2 - 6     | h  | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.12    | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 270 - 290 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 120  | °C | -    |

Durethan® BKV30XWPXT 901510  
PA6-GF30

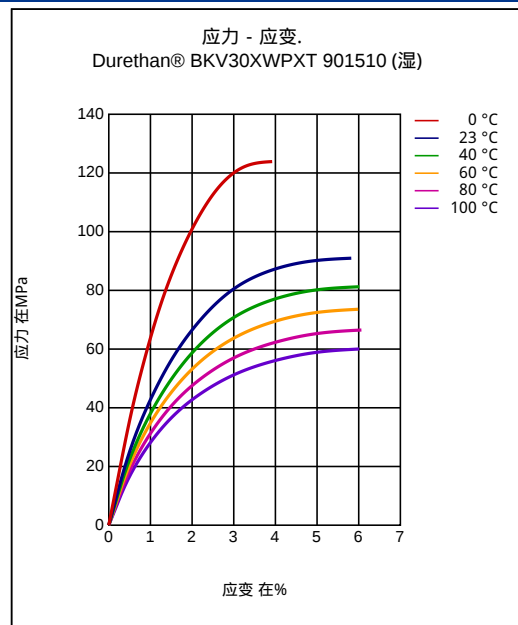
Envalior

函数

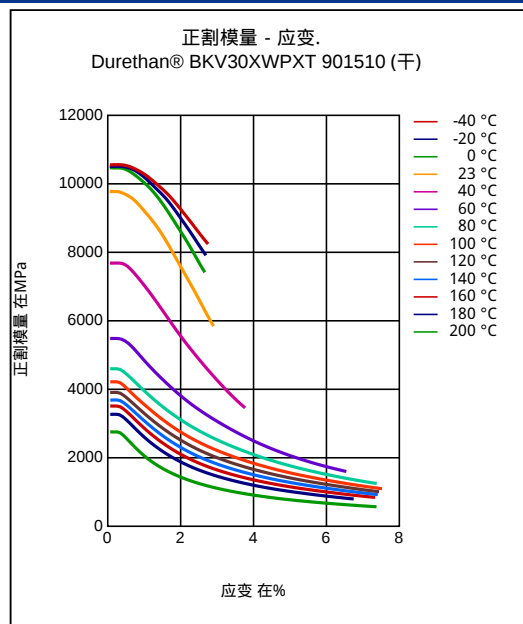
应力 - 应变.



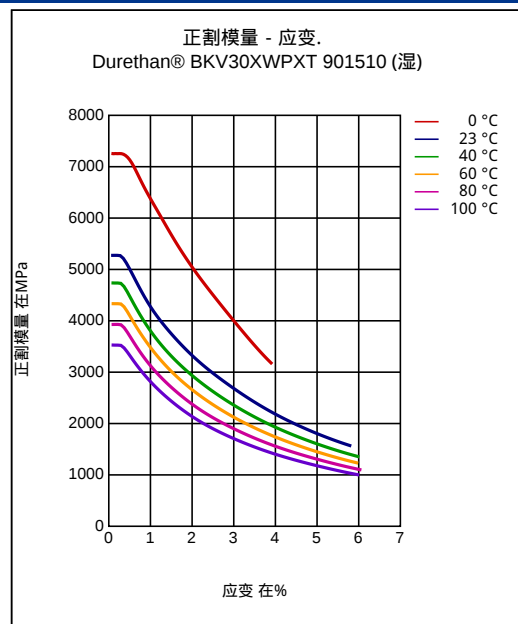
应力 - 应变.



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

注塑

PREPROCESSING

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

## Durethan® BKV30XWPXT 901510

PA6-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): 270 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 120 °C

---