

Durethan® BKV50GH2.0EF 900051
PA6-GF50

Envalior

50% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 流动性改良, 优异的表面特性

ISO 1043 PA6-GF50

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.1 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16500 / 11500	MPa	ISO 527
断裂应力	220 / 150	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 4.5	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	15 / 17	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	13 / 12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	15500 / 11000	MPa	ISO 178
弯曲强度	340 / 230	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	15 / 18	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	15 / 13	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	90 / 85	kJ/m ²	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	204 / *	°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	15.1 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	71.4 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1570 / -	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	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	-

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): 270 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 120 °C