

**Durethan® BKV60XF 900116**  
**PA6-GF60**

Envalior

60% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 流动性改良

ISO 1043 PA6-GF60

| 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 | 0.5 / * | %  | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能              | 干 / 湿         | 单位                | 试验方法        |
|-------------------|---------------|-------------------|-------------|
| ISO数据             |               |                   |             |
| 拉伸模量              | 20200 / 13000 | MPa               | ISO 527     |
| 断裂应力              | 215 / 140     | MPa               | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 2.3 / 2.8     | %                 | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 88 / -        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 15 / -        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |
| 冲孔最大力, +23°C      | 1100 / -      | N                 | ISO 6603-2  |
| 冲孔最大力, -30°C      | 950 / -       | N                 | ISO 6603-2  |
| 冲孔功, +23°C        | 4.2 / -       | J                 | ISO 6603-2  |
| 冲孔功, -30°C        | 3.4 / -       | J                 | ISO 6603-2  |
| 弯曲模量, 23°C        | 18500 / 14000 | MPa               | ISO 178     |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 23°C   | 15 / -        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A  |
| Izod冲击强度, 23°C    | 80 / 75       | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1U  |

| 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 | 208 / * | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 217 / * | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 线性热膨胀系数, 平行     | 11 / *  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直     | 85 / *  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |

| 其它性能  | 干 / 湿    | 单位                | 试验方法     |
|-------|----------|-------------------|----------|
| ISO数据 |          |                   |          |
| 密度    | 1690 / - | kg/m <sup>3</sup> | ISO 1183 |
| 堆积密度  | 760      | kg/m <sup>3</sup> | -        |

| 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 |

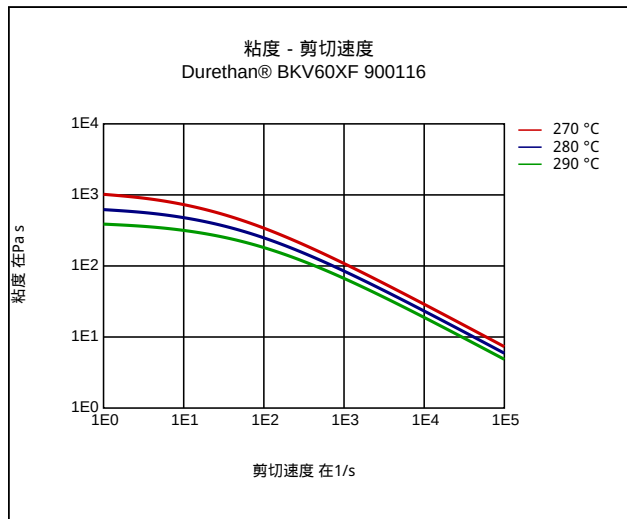
| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80        | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 2 - 6     | h  | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.15    | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 270 - 290 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 120  | °C | -    |

Durethan® BKV60XF 900116  
PA6-GF60

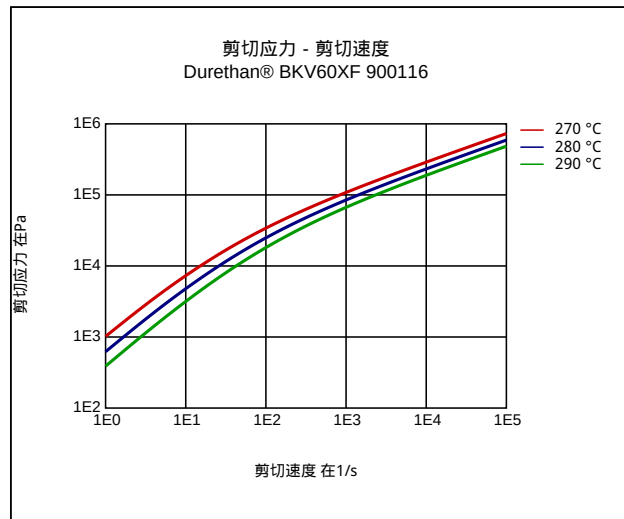
Envalior

函数

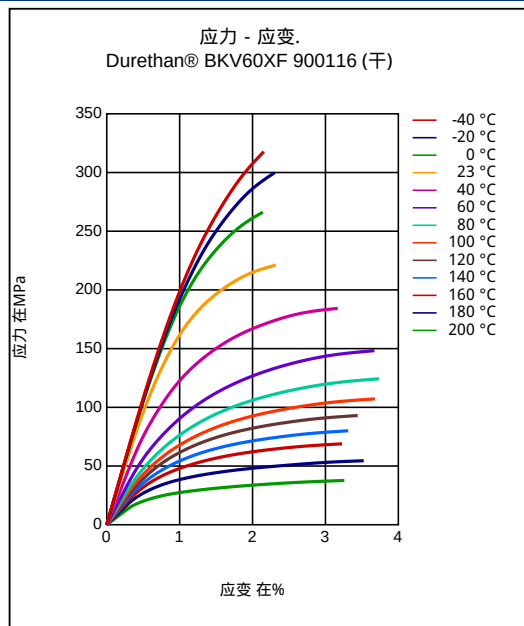
粘度 - 剪切速度



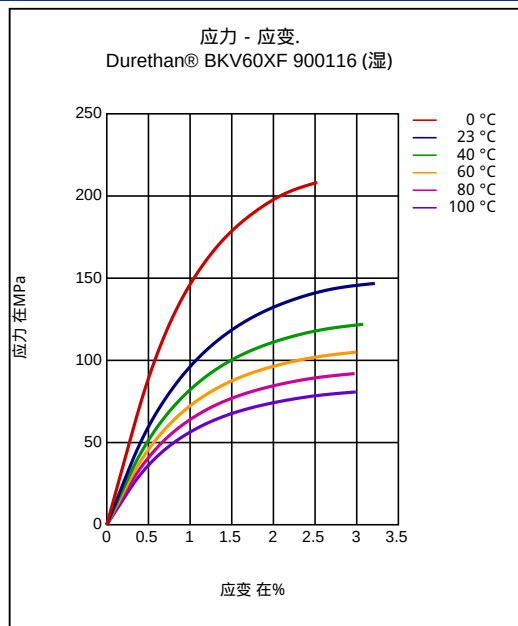
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



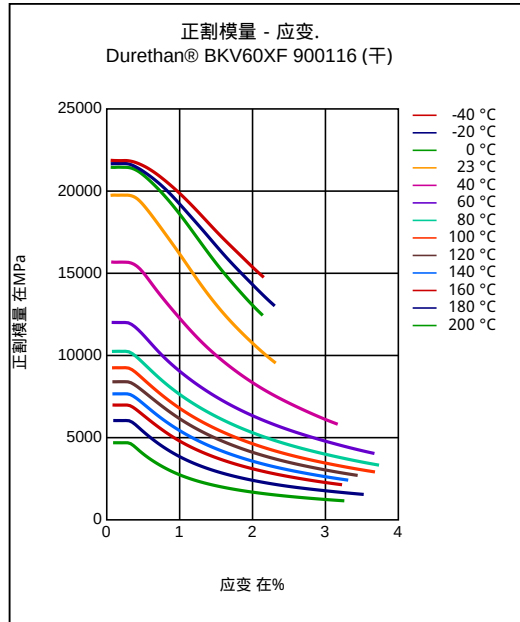
应力 - 应变.



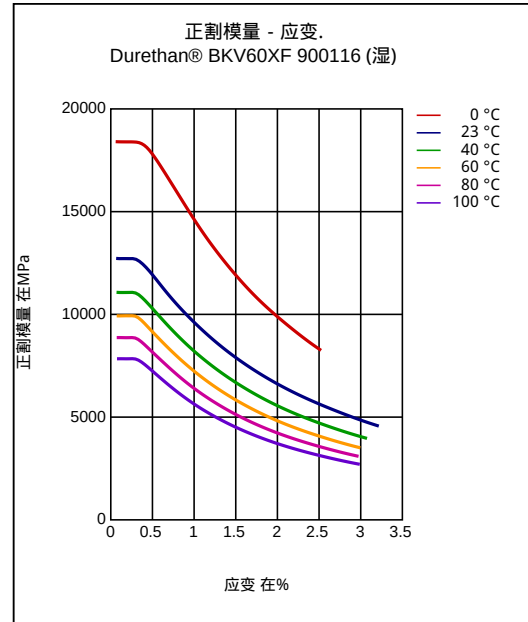
**Durethan® BKV60XF 900116**  
PA6-GF60

Envalior

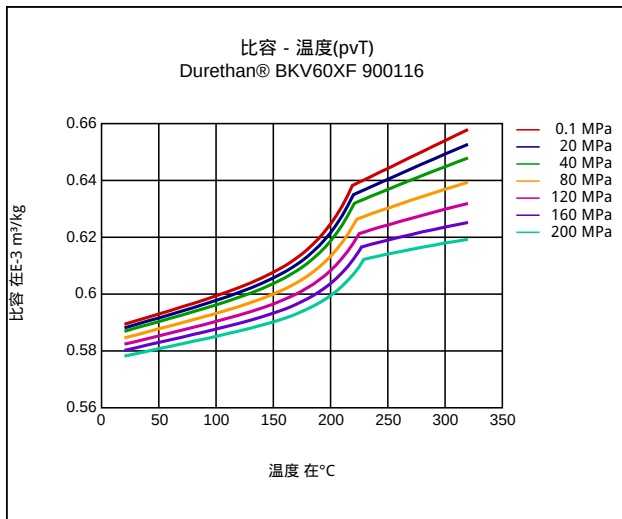
**正割模量 - 应变.**



**正割模量 - 应变.**



**比容 - 温度(pvT)**



**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: 0.05 - 0.15%

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