

**Durethan® BKV55XF 900116**  
PA6-GF55

Envalior

55% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 流动性改良

ISO 1043 PA6-GF55

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	17300 / 10500	MPa	ISO 527
断裂应力	215 / 140	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / 3.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / 85	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	15 / 20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

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	218 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	12 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	90 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1620 / -	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	≤ 0.15	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-

**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