

Durethan® BLUEBKV30FN04 000000
PA6-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 阻燃(无卤), 热稳定, 回收料含量

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	17 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	260 / *	°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	10300 / 6700	MPa	ISO 527
断裂应力	130 / 90	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60 / 68	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	55 / 50	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 13	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10200 / 6600	MPa	ISO 178
弯曲强度	230 / 158	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	10 / 13	kJ/m²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	55 / 65	kJ/m²	ISO 180/1U
球压硬度	205 / 110	MPa	ISO 2039-1

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	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	80 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
UL注册	是的 / *	-	-
厚度为h时的燃烧性	V-0 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.0 / *	mm	-
UL注册	是的 / *	-	-
厚度为h时的5V燃烧性	5VA / *	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	32 / *	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.4	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.4	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1.5	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	4 / 8	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.6 / 3.9	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	145 / 1130	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	155 / 655	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13 / 2.1E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
介电强度	40 / 37	kV/mm	IEC 60243-1

Durethan® BLUEBKV30FN04 000000
PA6-GF30

Envalior

相对漏电起痕指数	600 / -	-	IEC 60112
----------	---------	---	-----------

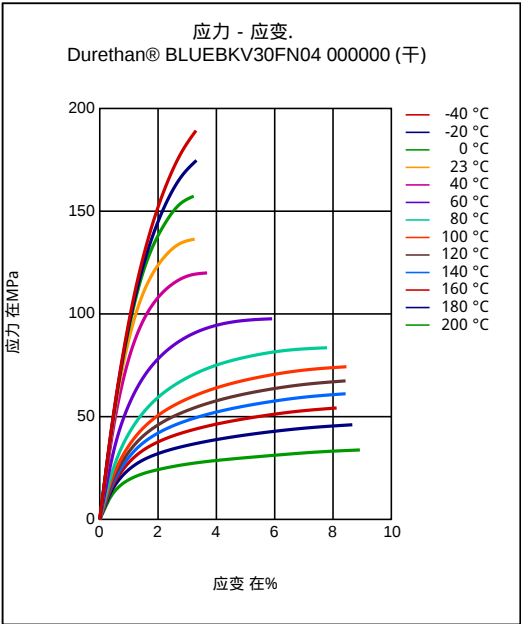
其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	4.6 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.5 / *	%	类似ISO 62
密度	1420 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m³	-

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

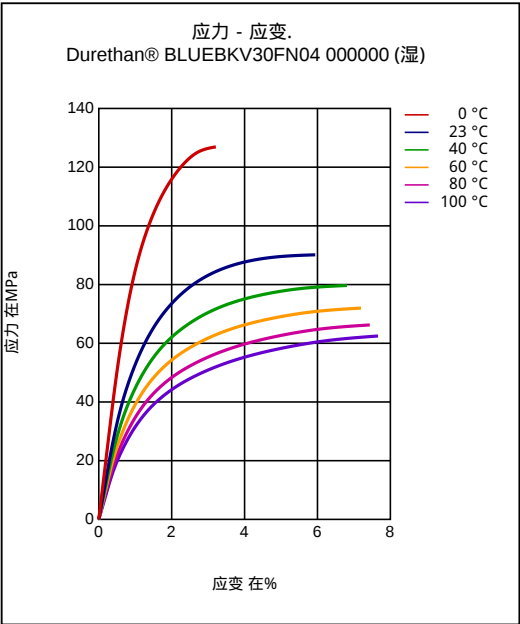
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.07	%	-
注塑熔体温度	250 - 280	°C	-
模具温度	70 - 90	°C	-

函数

应力 - 应变.



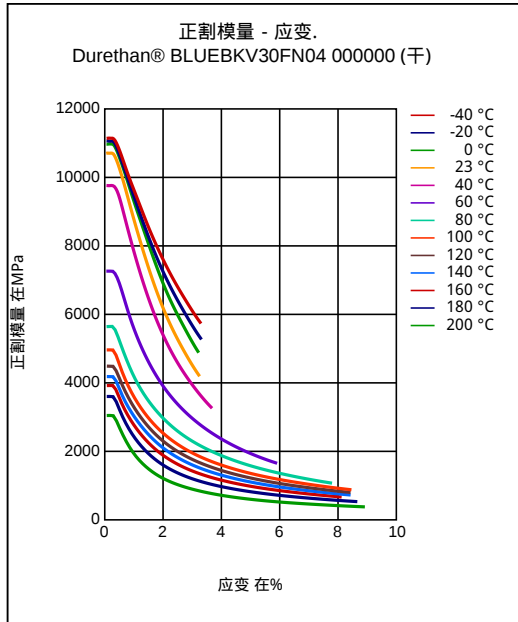
应力 - 应变.



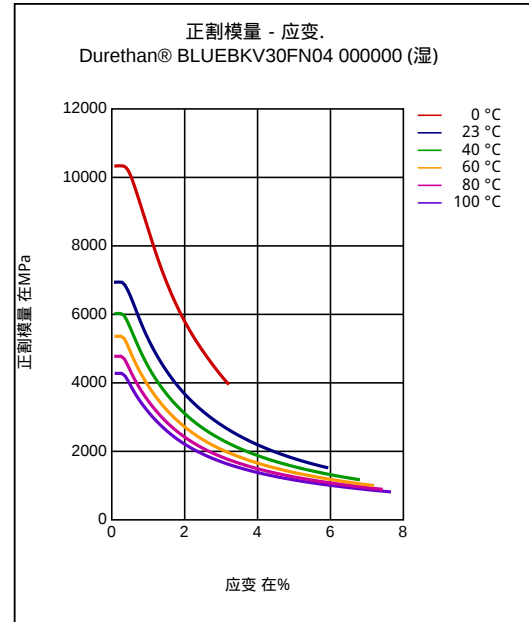
Durethan® BLUEBKV30FN04 000000
PA6-GF30

Envalior

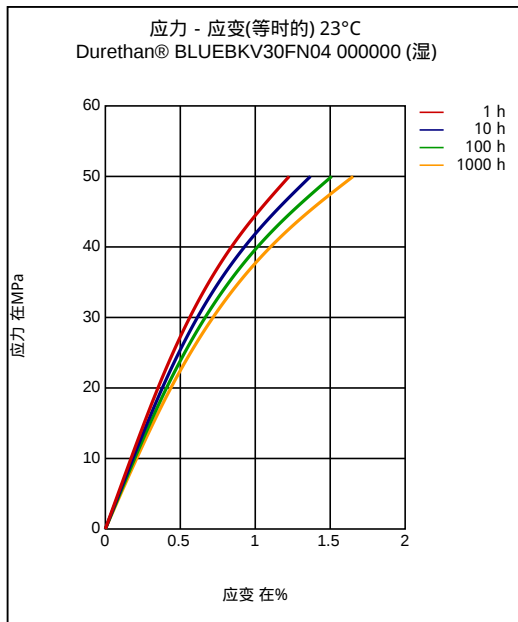
正割模量 - 应变.



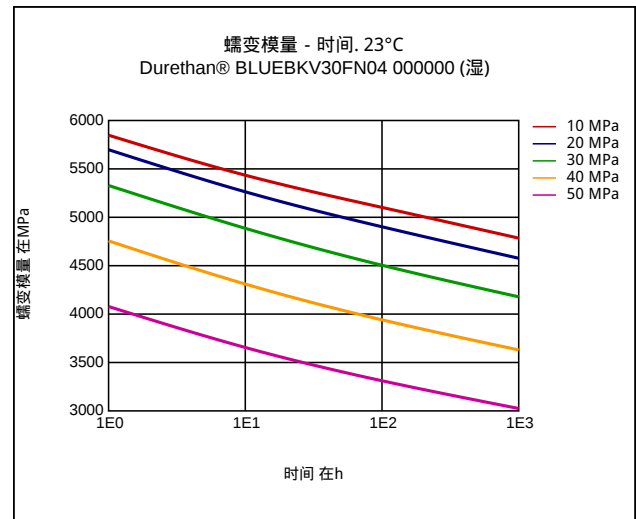
正割模量 - 应变.



应力 - 应变(等时的) 23°C



蠕变模量 - 时间, 23°C

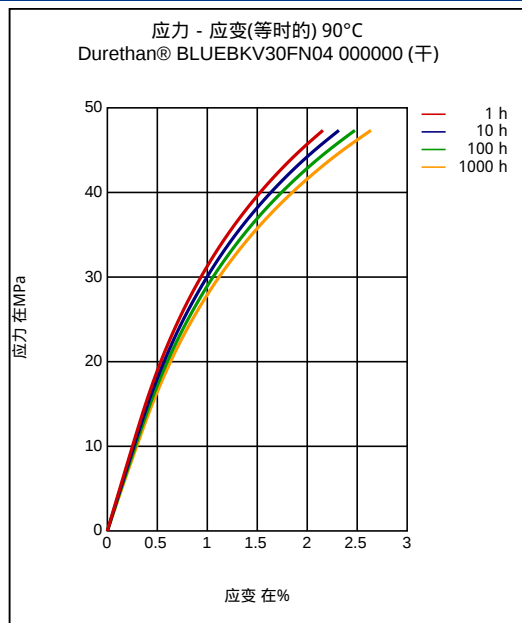


Durethan® BLUEBKV30FN04 000000

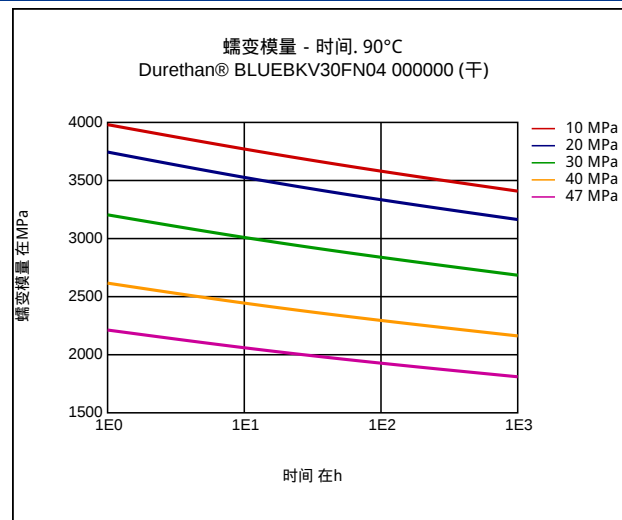
PA6-GF30

Envalior

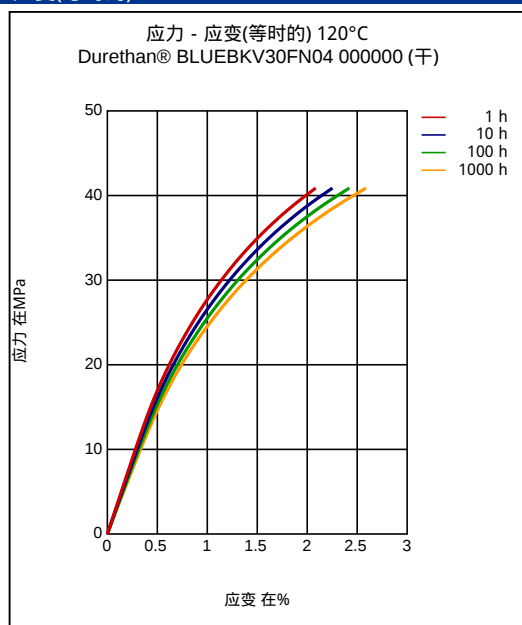
应力 - 应变(等时的) 90°C



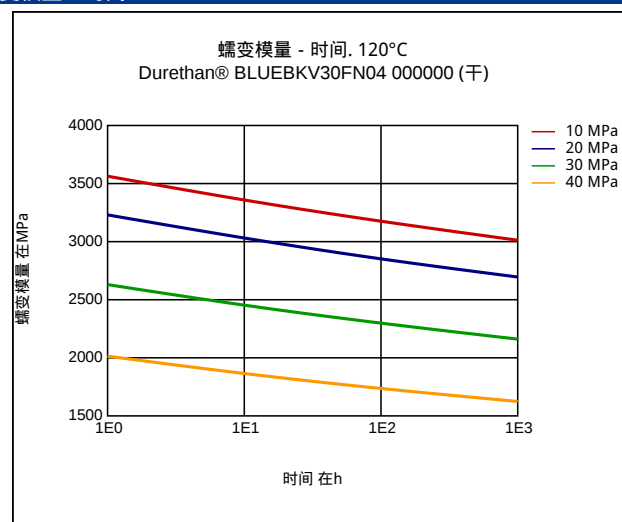
蠕变模量 - 时间. 90°C



应力 - 应变(等时的) 120°C



蠕变模量 - 时间. 120°C



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.03 - 0.07%

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经热稳处理的/耐热的

生态估价

回收树脂含量

Durethan® BLUEBKV30FN04 000000

PA6-GF30

Envalior

Drying temperature dry air dryer: 80 °C

Drying time dry air dryer 2 - 6 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 250 - 280 °C

Mold temperature: 70 - 90 °C
