

Durethan® BKV50H3.0 000000
PA6-GF50

Envalior

50% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定

ISO 1043 PA6-GF50

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16800 / 10200	MPa	ISO 527
断裂应力	225 / 140	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	100 / 110	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	90 / 90	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	20 / 25	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	15 / 15	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	222 / *	°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	215 / *	°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	70 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.5 / *	%	类似ISO 62
密度	1570 / -	kg/m ³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数	140 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

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	-

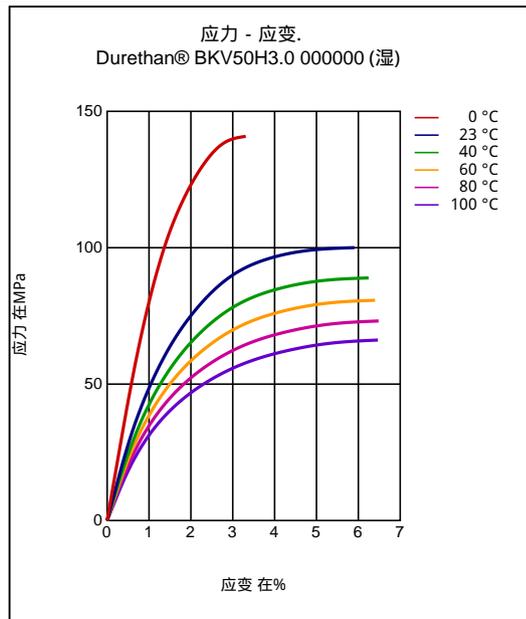
Durethan® BKV50H3.0 000000

PA6-GF50

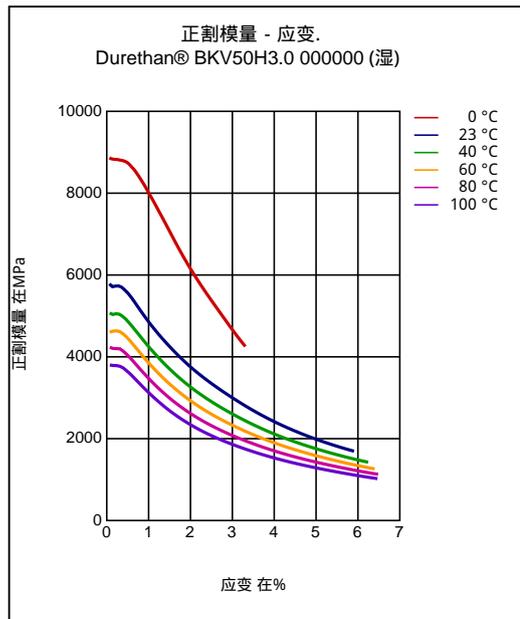
Envalior

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模剂

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