

Durethan® BTC77ZH3.0EF 900117
PA6-MX77

Envalior

77%矿粉增强, 注塑成型, 热稳定, 导热材料

ISO 1043 PA6-MX77

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	13600 / 5000	MPa	ISO 527
断裂应力	95 / 60	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8 / 5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	35 / 50	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	20 / 20	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 10	kJ/m²	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	142 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	191 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	40 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	40 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	>1E13 / -	Ohm*m	IEC 62631-3-1
介电强度	31 / -	kV/mm	IEC 60243-1
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			
密度	2510 / -	kg/m³	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	290	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

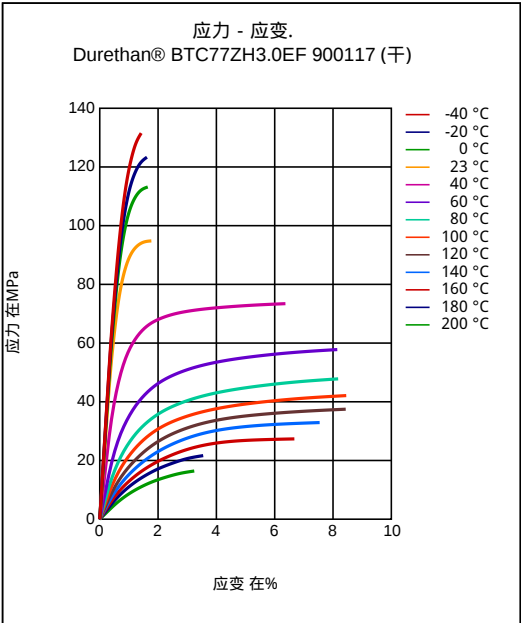
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-

Durethan® BTC77ZH3.0EF 900117
PA6-MX77

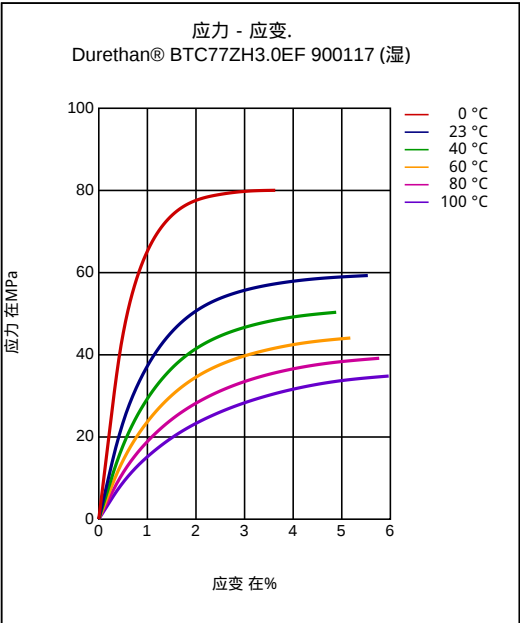
Envalior

函数

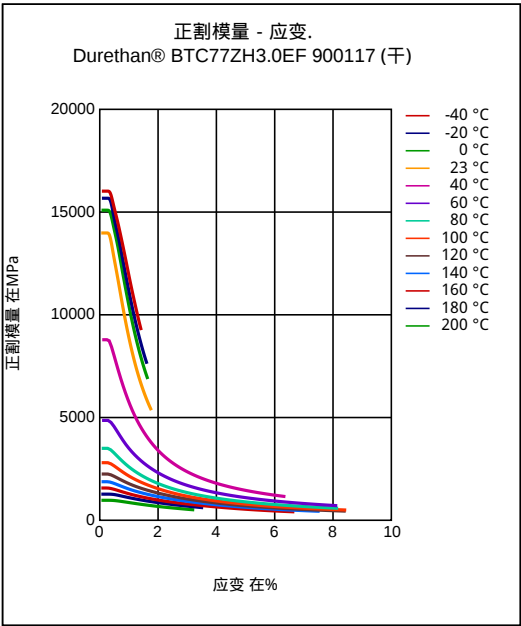
应力 - 应变.



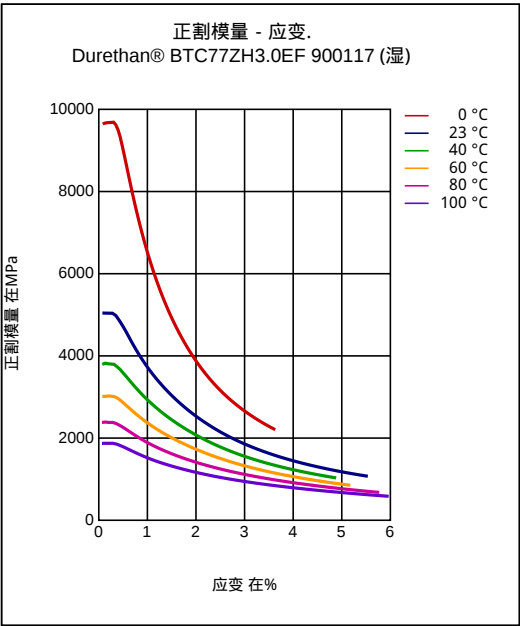
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



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

特征
导热性

注塑
PREPROCESSING

Durethan® BTC77ZH3.0EF 900117
PA6-MX77

Envalior

Drying temperature dry air dryer: 80 °C

Drying time dry air dryer 2 - 6 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 280 - 300 °C

Mold temperature: 80 - 120 °C
