

Durethan® AKV25F30 000000

PA66-GF25 FR(17)

Envalior

25% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 阻燃

ISO 1043 PA66-GF25 FR(17)

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.4 / *	%	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	10500 / 8000	MPa	ISO 527
断裂应力	150 / 100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.2 / 2.8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	50 / 50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	40 / 40	kJ/m ²	ISO 179/1eU

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	238 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	30 / *	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
厚度为h时的5V燃烧性	5VA / *	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.0 / *	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	400 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	3.9 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.2 / *	%	类似ISO 62
密度	1620 / -	kg/m ³	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

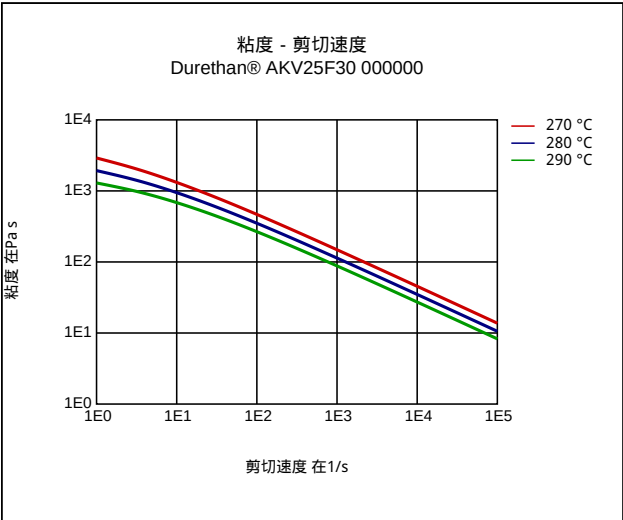
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

Durethan® AKV25F30 000000
PA66-GF25 FR(17)

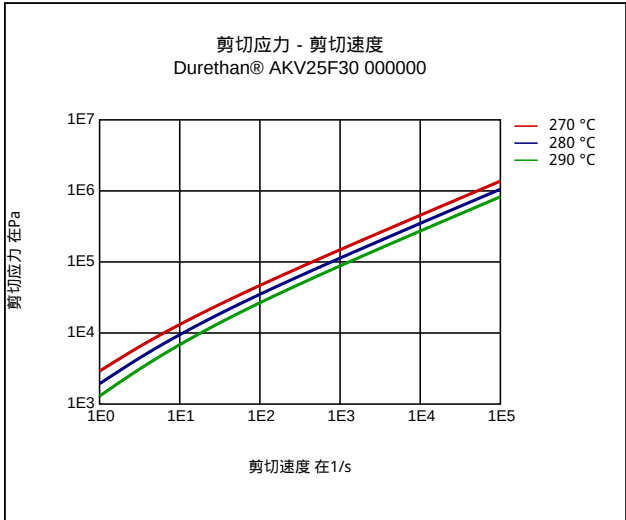
Envalior

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的, 经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料

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 - 100 °C