

Durethan® AKV35CXH2.0 900876
PA66-GF30

Envalior

35% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定

ISO 1043 PA66-GF35

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	11000 / 7000	MPa	ISO 527
断裂应力	190 / 120	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8 / 5.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70 / 85	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	60 / 55	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 10	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	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	240 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	250 / *	°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	100 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.9 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.9 / *	%	类似ISO 62
密度	1410 / -	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	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	-
加工湿度	≤ 0.07	%	-
注塑熔体温度	280 - 300	°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: 0.02 - 0.07%

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