

Durethan® AKV30FN04LT 904040
(PA66+PA6)-GF30 FR(40)

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 阻燃(无卤), 热稳定, 激光透明黑

ISO 1043 (PA66+PA6)-GF30 FR(40)

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	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	10500 / 6500	MPa	ISO 527
断裂应力	138 / 87	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.9 / 5.7	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	65 / 70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	60 / 60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10100 / 6300	MPa	ISO 178
弯曲强度	230 / 150	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	10 / 12	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	- / 10	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	55 / 65	kJ/m ²	ISO 180/1U
球压硬度	207 / -	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	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	230 / *	°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	70 / *	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	1.5 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	34 / *	%	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)	750	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.4	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	750	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	750	°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 / 7.3	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.4 / 3.9	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	200 / 1090	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	175 / 555	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13 / 2.7E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 2.7E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	40 / 36	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600 / -	-	IEC 60112

Durethan® AKV30FN04LT 904040
(PA66+PA6)-GF30 FR(40)

Envalior

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	4.4 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.4 / *	%	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	265 - 285	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料, 黑色

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.03 - 0.07%

Drying temperature dry air dryer: 80 °C

Drying time dry air dryer 2 - 6 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 265 - 285 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C