

RILSAN®

BZM 7 O TL

PA11, MHLR, 18-030, GF7

Rilsan® BZM 7 O TL 是一种采用可再生材料制成的玻纤增强聚酰胺11。

该本色牌号设计用于注塑。

依据ASTM D 6866，可再生碳含量（计算值）为 >97%。

性能	干 / 已调节	单位	测试标准
流变性能			
熔体体积流动速度	20 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	235 / *	°C	-
	455 / *	°F	-
载荷	5 / *	kg	-
	11 / *	lb	-
模塑收缩率, 平行	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577
机械性能			
拉伸模量	- / 1800	MPa	ISO 527-1/-2
	- /	psi	
屈服应力	261000 - / 48	MPa	ISO 527-1/-2
	- / 6960	psi	
屈服伸长率	- / 7	%	ISO 527-1/-2
名义断裂伸长率	- / >50	%	ISO 527-1/-2
肖氏硬度D	71 / *	-	ISO 868
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 22	kJ/m ²	ISO 179/1eA
	- / 10.5	ftlb/in ²	
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
	- / 5.71	ftlb/in ²	
热性能			
熔融温度, 10°C/min	189 / *	°C	ISO 11357-1/-3
其它性能			
密度	1070 / 1070	kg/m ³	ISO 1183
	1.07 / 1.07	g/cm ³	
%Bio-Based	89	-	ASTM D6866

主要应用

—快速连接件的弹簧

—外底

包装

该牌号的供货规格为干燥型密封包装（25公斤袋装），可随时加工处理。

保质期

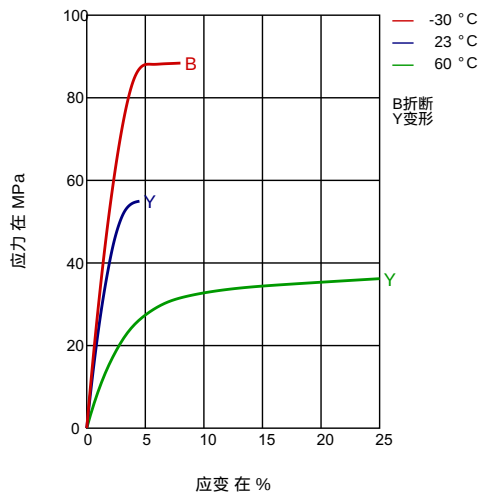
自发货之日起2年。有关过期使用的任何事宜，请咨询我司技术服务人员。

RILSAN®

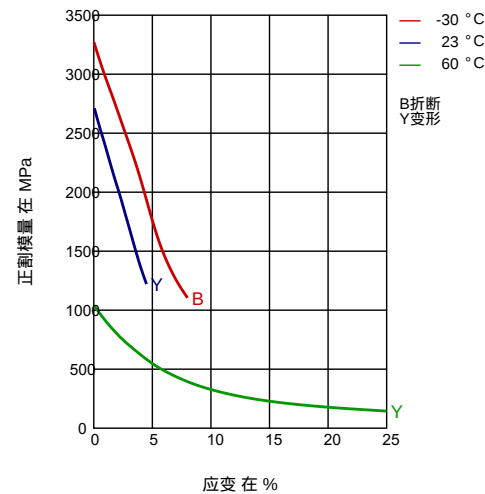
BZM 7 O TL

图表

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



加工条件：

—推荐熔融温度（最小值/建议值/最大值）：250°C/ 270°C/ 290°C。

—成型温度：40 - 90°C

—干燥时间和温度（只有包装袋打开2小时以上时才有必要干燥）：4-6小时，80-90°C。

加工方法

注塑

供货形式

粒料

添加剂

脱模助剂

特殊性能

生物基, 热稳定, 光稳定

地区供应

北美, 欧洲, 亚太, 中南美洲, 中东/非洲