

Durethan® B40SKW1 000000

PA6

Envalior

注塑成型, 非增强

ISO 1043 PA6

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3200 / 900	MPa	ISO 527
屈服应力	85 / 40	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4 / 25	%	ISO 527
名义断裂伸长率	20 / >50	%	ISO 527

热性能

ISO数据	干 / 湿	单位	试验方法
熔融温度, 10°C/min	222 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	55 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	180 / *	°C	ISO 75-1/-2

其它性能

ISO数据	干 / 湿	单位	试验方法
吸水性	10 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	3 / *	%	类似ISO 62
密度	1140 / -	kg/m³	ISO 1183

试样制备条件

ISO数据	数值	单位	试验方法
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)

预干燥-温度	数值	单位	试验方法
预干燥-时间	80	°C	-
加工湿度	2 - 6	h	-
注塑熔体温度	≤ 0.12	%	-
模具温度	260 - 80	°C	-
	80 - 100	°C	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

经耐紫外线处理的/耐气候的

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): 260 - 280 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C