

Durethan® BC30 000000

PA6-I

Envalior

注塑成型, 非增强, 耐冲击改性

ISO 1043 PA6-I

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	36 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	270 / *	°C	-
载荷	2.16 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.6 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2800 / 1200	MPa	ISO 527
屈服应力	65 / 40	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4 / 20	%	ISO 527
名义断裂伸长率	- / >50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / 50	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	4340 / 470	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	5870 / 940	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	55 / 140	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	65 / 20	J	ISO 6603-2

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
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	145 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	100 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	135 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	22 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.7 / 8.5	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.3 / 3.8	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	110 / 1650	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	190 / 660	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E11	Ohm·m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	35 / 35	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	9 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.7 / *	%	类似ISO 62
密度	1100 / -	kg/m³	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	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

Durethan® BC30 000000

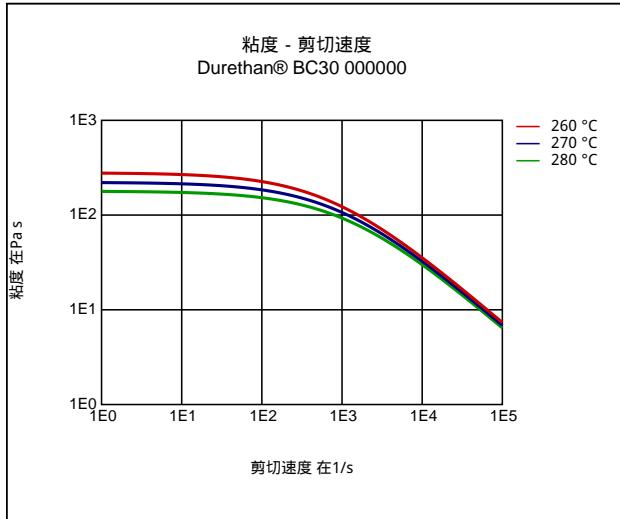
PA6-I

Envalior

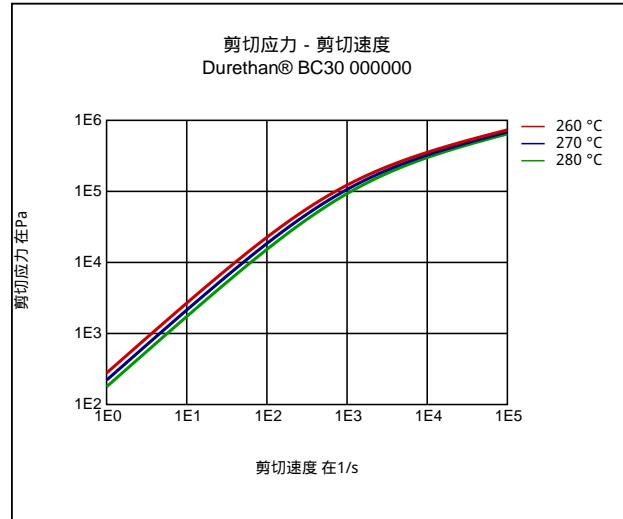
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	80 - 90	°C	-

函数

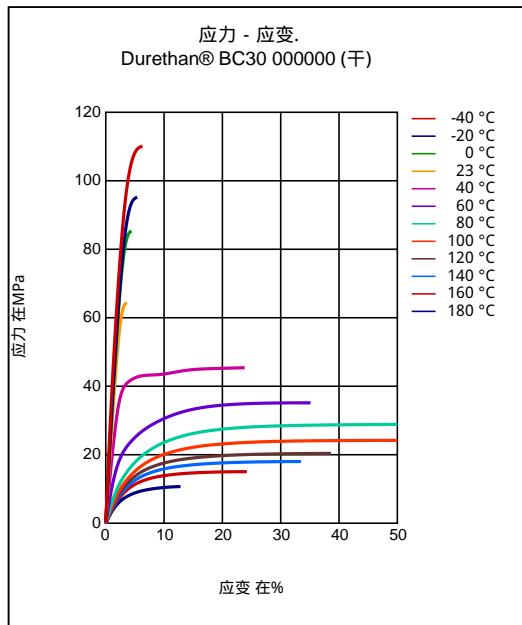
粘度 - 剪切速度



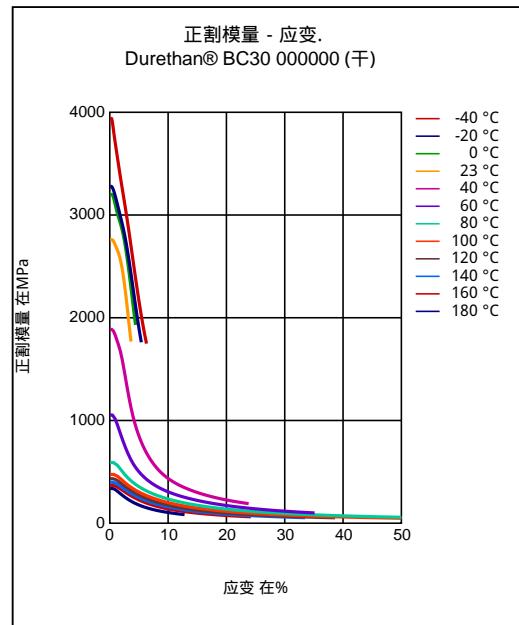
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的

Durethan® BC30 000000

PA6-I

Envalior

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 - 90 °C