

Durethan® BG30XH2.0XF 901510

PA6-(GF+GB)30

Envalior

注塑成型, 热稳定, 流动性改良, 优异的表面特性, 低翘曲

ISO 1043 PA6-(GF+GB)30

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	5300 / 2800	MPa	ISO 527
断裂应力	90 / 45	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.2 / 6.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	50 / 55	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	40 / 35	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 10	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	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	185 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	40 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	110 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	475 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1320 / -	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	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	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	250 - 290	°C	-
模具温度	80 - 100	°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	特征 低翘曲
------------	-----------

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): 250 - 290 °C
Mold temperature: 80 - 100 °C