

Durethan® BKV15GH2.0 900051
PA6-GF15

Envalior

15% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 优异的表面特性

ISO 1043 PA6-GF15

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	6300 / 4000	MPa	ISO 527
断裂应力	120 / 70	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 11	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	30 / 40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	35 / 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
冲孔最大力, +23°C	560 / -	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	505 / -	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	2 / -	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	1.5 / -	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	218 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	180 / *	°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	30 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	80 / *	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	23 / *	%	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	4.1 / 10	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.7 / 4.3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	80 / 2200	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	180 / 700	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E11 / 1E9	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	30 / 30	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	375 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	7.8 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.6 / *	%	类似ISO 62
密度	1240 / -	kg/m ³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	138 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

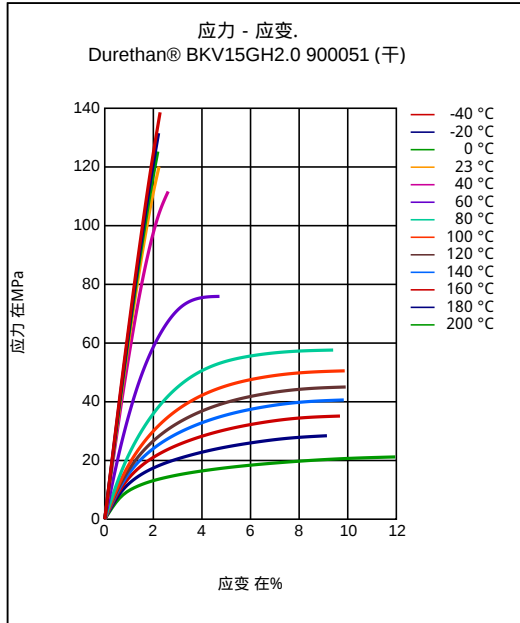
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	260 - 290	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

Durethan® BKV15GH2.0 900051
PA6-GF15

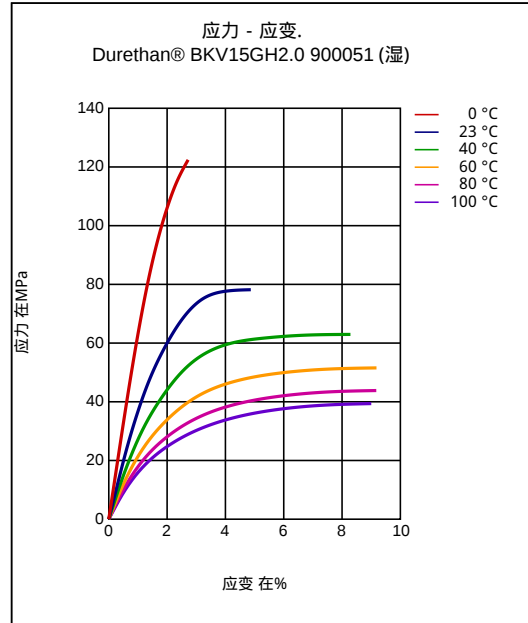
Envalior

函数

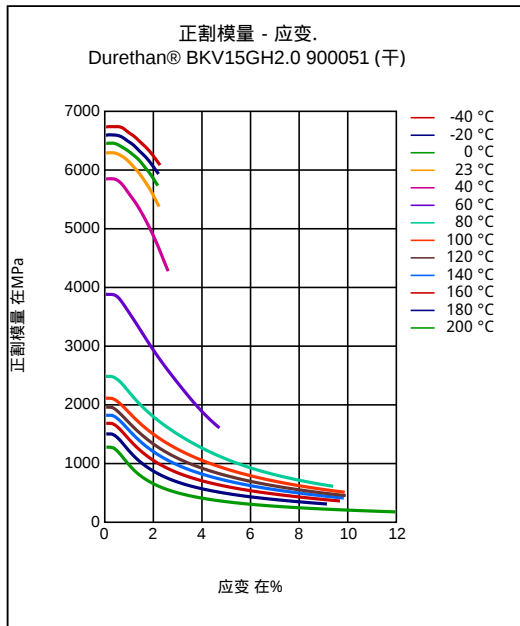
应力 - 应变.



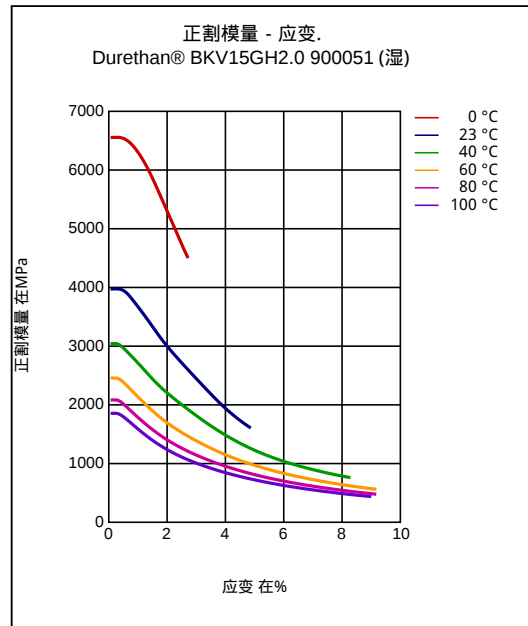
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



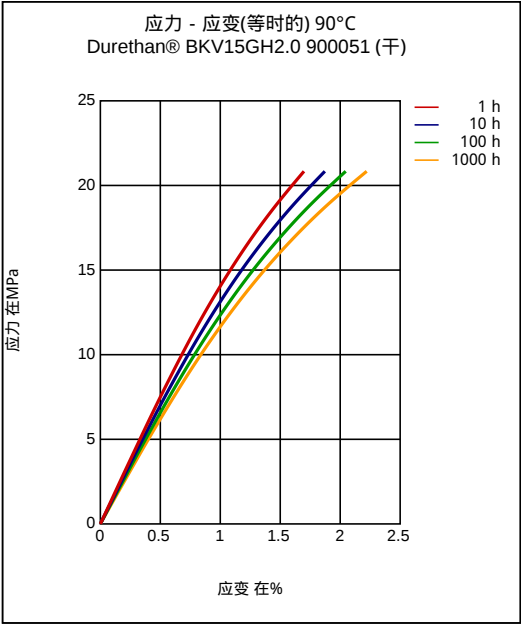
正割模量 - 应变.



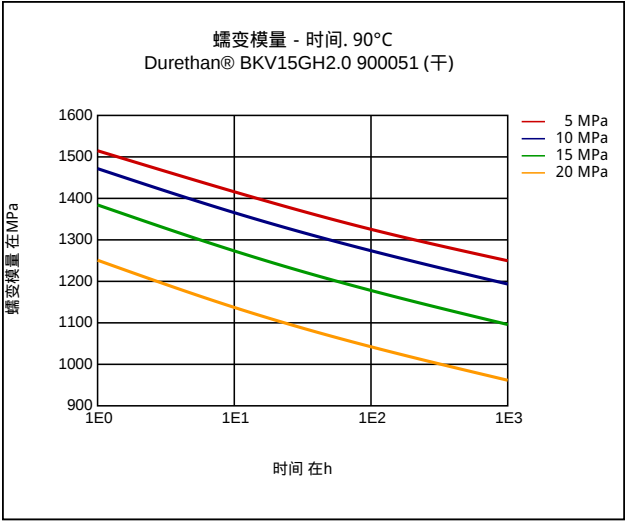
Durethan® BKV15GH2.0 900051
PA6-GF15

Envalior

应力 - 应变(等时的) 90°C



蠕变模量 - 时间. 90°C



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

经耐紫外线处理的/耐气候的, 经热稳处理的/耐热的

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 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C