

Durethan® BKV230H2.0 901510 DUS008
PA6-I-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 耐冲击改性

ISO 1043 PA6-I-GF30

流变性能 ISO数据	干 / 湿	单位	试验方法
模塑收缩率, 平行	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能 ISO数据	干 / 湿	单位	试验方法
拉伸模量	8400 / 4400	MPa	ISO 527
断裂应力	130 / 80	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4 / 8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	80 / 95	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / 80	kJ/m ²	ISO 179/1eU

热性能 ISO数据	干 / 湿	单位	试验方法
熔融温度, 10°C/min	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	198 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	218 / *	°C	ISO 75-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性 测试用试样的厚度	HB / *	class	UL 94
	1.5 / *	mm	-

其它性能 ISO数据	干 / 湿	单位	试验方法
密度	1320 / -	kg/m ³	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	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	-

特征

加工方法 注塑	特殊性能
	高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的

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 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C