

**Durethan® BKV25FN01 000000**

PA6-GF25 FR(40+30)

Envalior

25% 玻纤增强, 注塑成型, 阻燃(无卤), 热稳定, 流动性改良

ISO 1043 PA6-GF25 FR(40+30)

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9300 / 5800	MPa	ISO 527
断裂应力	130 / 80	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.1 / 6.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60 / 65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	9000 / 5500	MPa	ISO 178
弯曲强度	205 / 140	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	10 / 15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	10 / 10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	50 / 55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
球压硬度	183 / -	MPa	ISO 2039-1

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	202 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	20 / *	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	V-0 / *	class	UL 94
厚度为h时的5V燃烧性	5VA / *	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	32 / *	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	3	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	3	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	>1E13 / -	Ohm*m	IEC 62631-3-1
介电强度	39 / -	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	5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.5 / *	%	类似ISO 62
密度	1390 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			

**Durethan® BKV25FN01 000000**

PA6-GF25 FR(40+30)

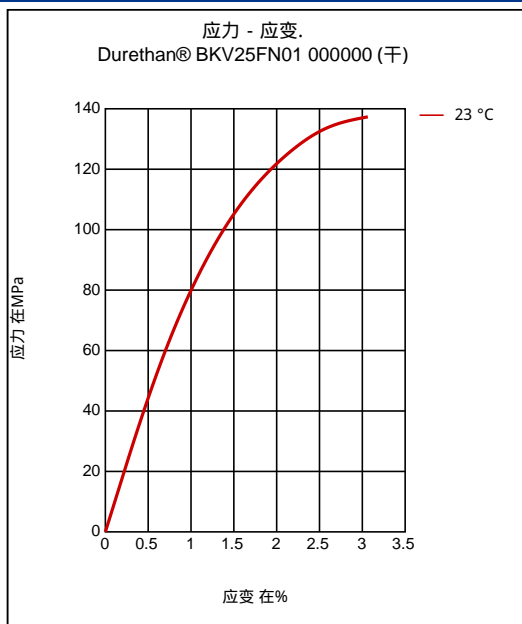
Envalior

注塑, 熔体温度	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

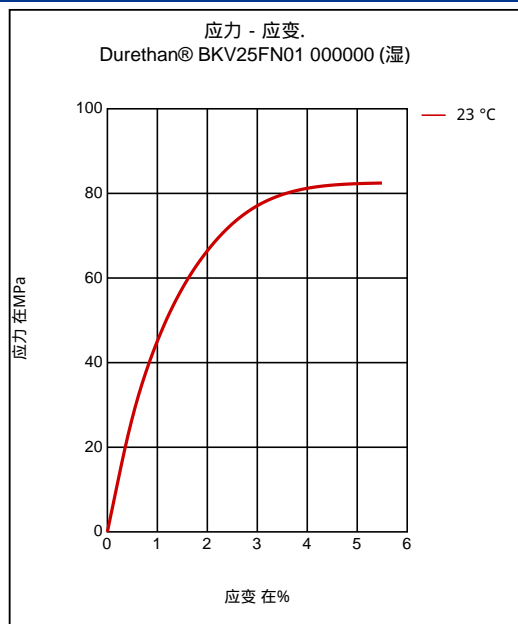
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.07	%	-
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

**函数**

**应力 - 应变.**

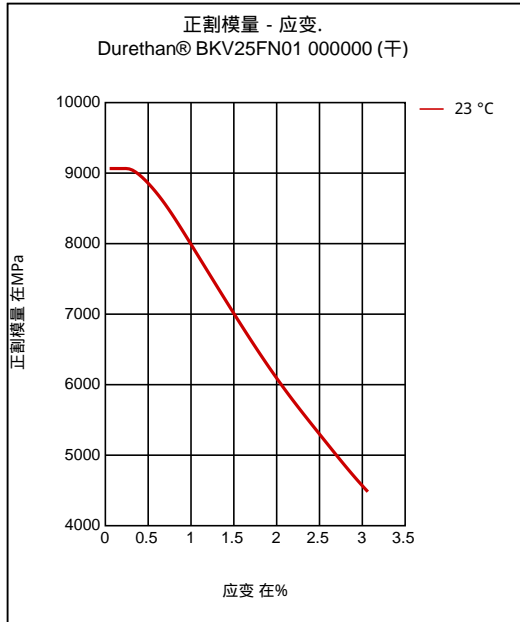


**应力 - 应变.**



**正割模量 - 应变.**

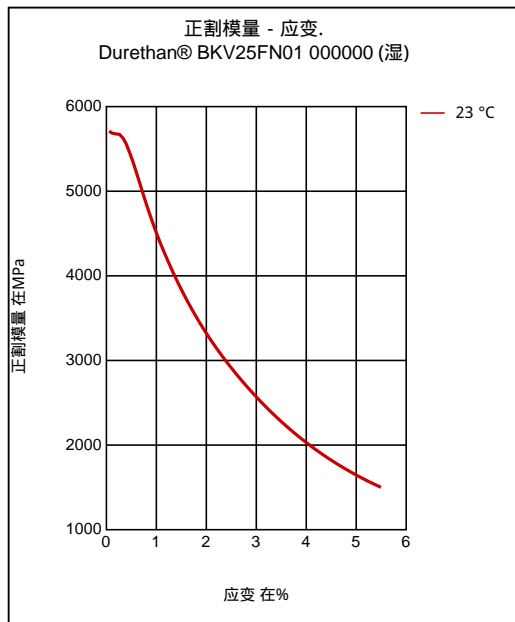
**正割模量 - 应变.**



Durethan® BKV25FN01 000000

PA6-GF25 FR(40+30)

Envalior



#### 特征

#### 加工方法

注塑

#### 特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经热稳处理的/耐热的

#### 供货形式

粒料

#### 特征

热稳定性

#### 注塑

##### PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.03 - 0.07%

Drying temperature dry air dryer: 80 °C

Drying time dry air dryer 2 - 6 h

##### PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 250 - 270 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C