

Durethan® BKV50H2.0EF 901510 DUS030

PA6-I-GF50

Envalior

50% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 流动性改良

ISO 1043 PA6-GF50

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.2 / *	%	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	16000 / 9000	MPa	ISO 527
断裂应力	215 / 130	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / 4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / 90	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	90 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
冲孔最大力, +23°C	1000 / -	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	900 / -	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	3.7 / -	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	3.5 / -	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	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	213 / *	°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	10 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	80 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1570 / -	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	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			
预干燥-时间	80	°C	-
加工湿度	2 - 6	h	-
注塑熔体温度	≤ 0.12	%	-
模具温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-

特征

加工方法	特殊性能
注塑	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): 270 - 290 °C
Mold temperature: 80 - 120 °C