

Durethan® AKV230H2.0 901510
PA66-I-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 耐冲击改性

ISO 1043 PA66-I-GF30

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577
机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	8000 / 5100	MPa	ISO 527
断裂应力	130 / 85	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4 / 6.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	75 / 80	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / 85	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	20 / 28	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	15 / 15	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	1200 / 1450	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	950 / 700	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	7 / 10	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	4 / 2.5	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	7000 / 4600	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	20 / 28	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	15 / 15	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	65 / 70	kJ/m²	ISO 180/1U
热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	262 / *	°C	ISO 11357-1/-3
其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1290 / -	kg/m³	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	290	°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	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 120	°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

特征

热稳定性

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): 280 - 300 °C

Mold temperature: 80 - 120 °C