

Durethan® AKV30HRH2.0 901510
PA66-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定, 耐水解性

ISO 1043 PA66-GF30

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9700 / 6100	MPa	ISO 527
断裂应力	180 / 120	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5 / 8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	75 / 85	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	65 / 75	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / 20	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	896 / 1070	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	776 / -	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	3.1 / 4.7	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	1.9 / -	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	8600 / 5400	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度	10 / 10	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	70 / -	kJ/m ²	ISO 180/1U
球压硬度	205 / 105	MPa	ISO 2039-1
ASTM数据			
拉伸模量	9432 / 5929	MPa	ASTM D 638
断裂拉伸强度	175 / 117	MPa	ASTM D 638
断裂伸长率	4 / 8	%	ASTM D 638
弯曲模量	8618 / 5412	MPa	ASTM D 790
弯曲强度	281 / 181	MPa	ASTM D 790

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
热变形温度, 1.80 MPa	245 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	250 / *	°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	90 / *	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	26 / *	%	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 / 12	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.6 / 4.5	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	80 / 3000	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	160 / 900	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E9	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	35 / 30	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	450 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2 / *	%	类似ISO 62
密度	1360 / -	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m ³	-

Durethan® AKV30HRH2.0 901510
PA66-GF30

Envalior

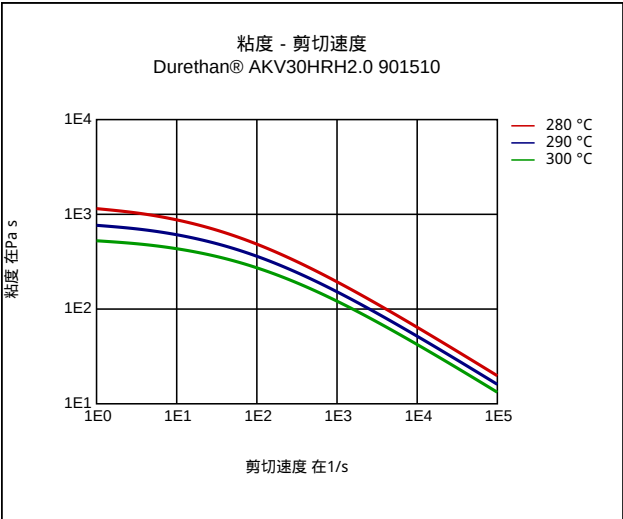
模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	153 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	290	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

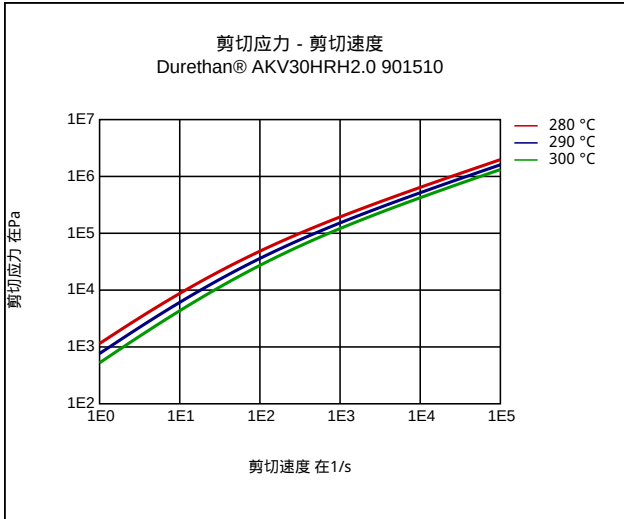
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.12	%	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-

函数

粘度 - 剪切速度



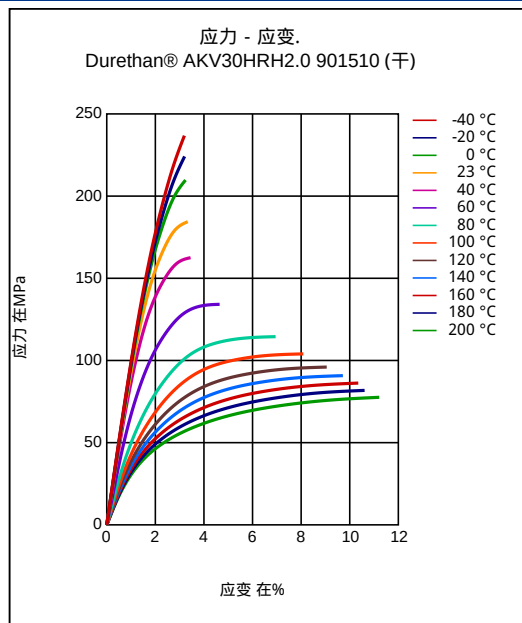
剪切应力 - 剪切速度



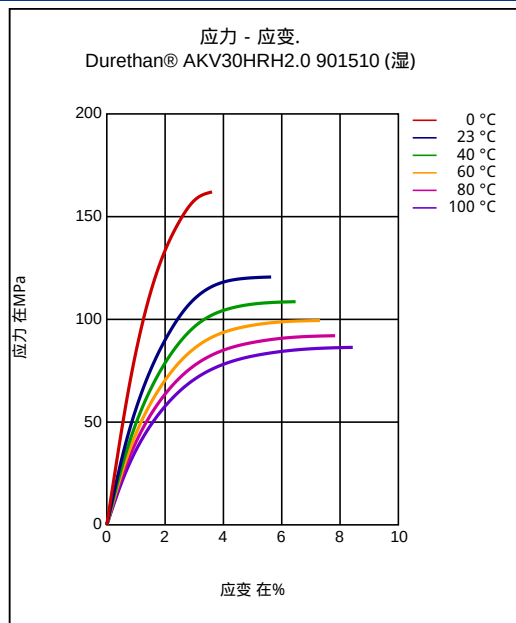
Durethan® AKV30HRH2.0 901510
PA66-GF30

Envalior

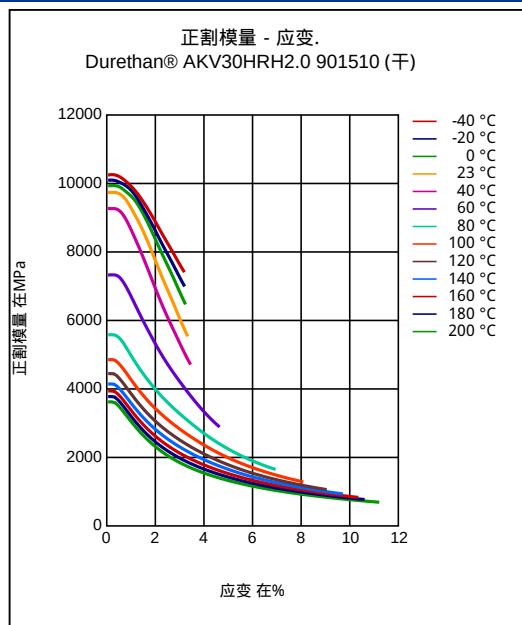
应力 - 应变.



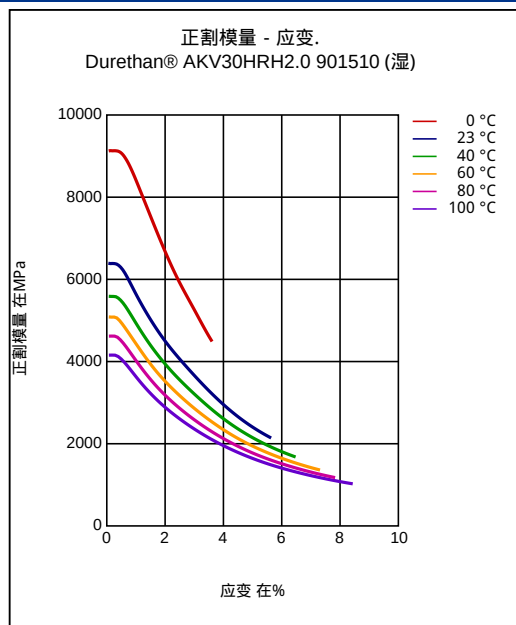
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



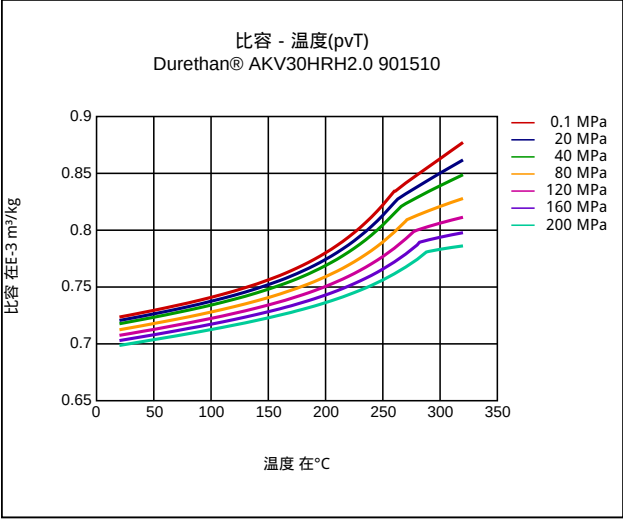
正割模量 - 应变.



Durethan® AKV30HRH2.0 901510
PA66-GF30

Envalior

比容 - 温度(pvT)



特征

加工方法
注塑

特殊性能
经热稳处理的/耐热的

供货形式
粒料

耐化学试剂
水解稳定

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.03 - 0.12%

Drying temperature dry air dryer: 80 $^{\circ}\text{C}$

Drying time dry air dryer 2 - 6 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 280 - 300 $^{\circ}\text{C}$

Mold temperature: 80 - 120 $^{\circ}\text{C}$