

Durethan® AKV320ZH2.0 900116
PA66-I-GF20

Envalior

20% 玻纤增强, 吹塑级别, 热稳定, 耐冲击改性, 优异的表面特性

ISO 1043 PA66-I-GF20

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	6400 / 3500	MPa	ISO 527
断裂应力	120 / 75	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4.9 / 17.6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	85 / 115	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	95 / 115	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	15 / 30	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	1000 / 2100	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	700 / 850	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	4.6 / 11.2	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	3.2 / 3.7	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	259 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	221 / *	°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	120 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	7 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2 / *	%	类似ISO 62
密度	1250 / -	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	290	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

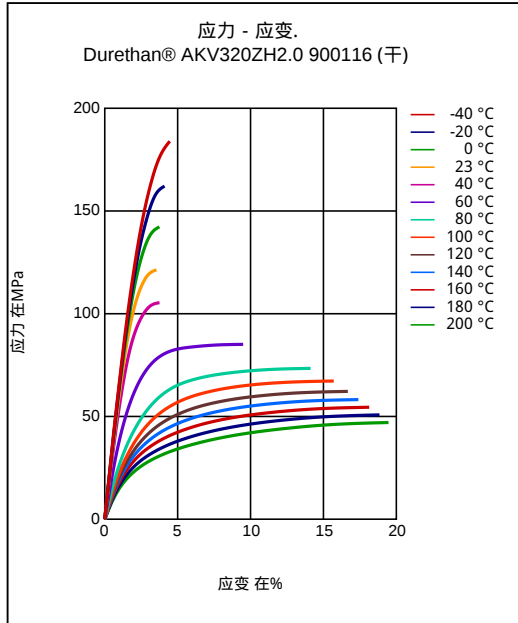
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 6	h	-
加工湿度	≤ 0.06	%	-
注塑熔体温度	280 - 300	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-

Durethan® AKV320ZH2.0 900116
PA66-I-GF20

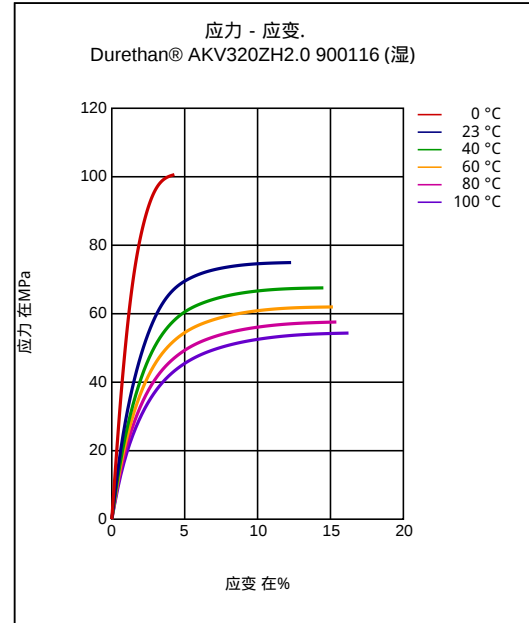
Envalior

函数

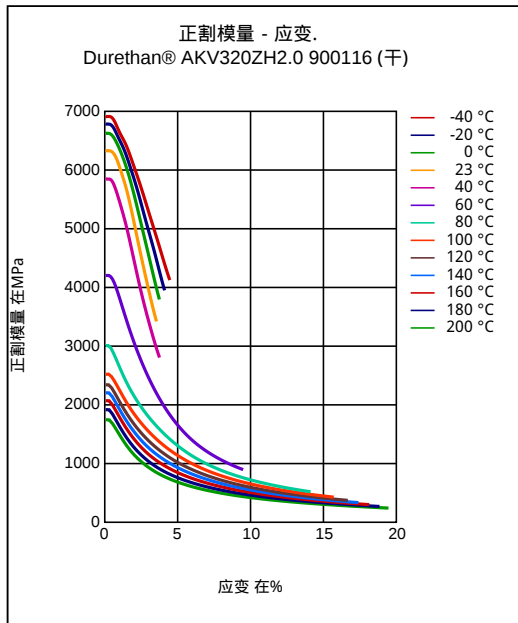
应力 - 应变.



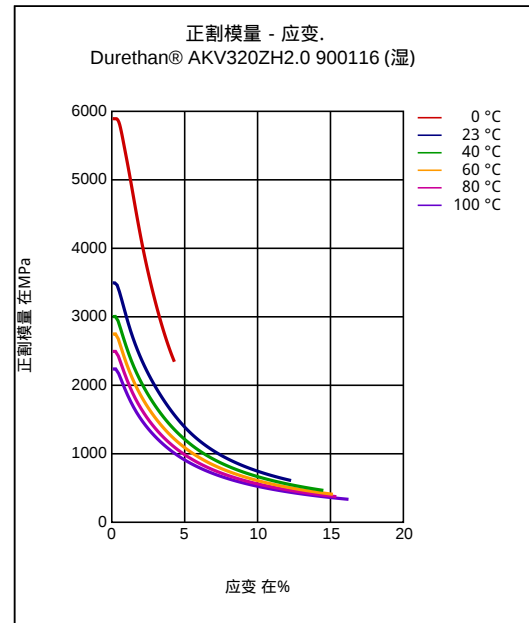
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



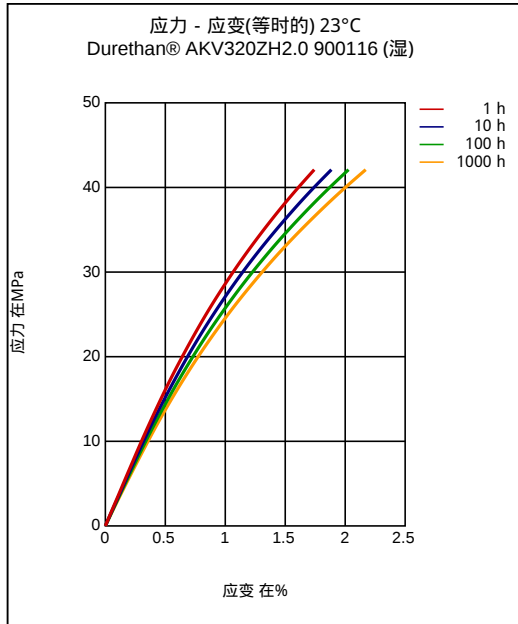
正割模量 - 应变.



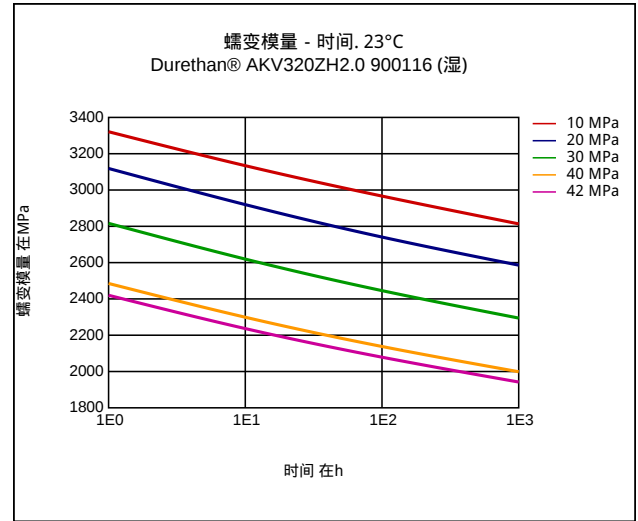
Durethan® AKV320ZH2.0 900116
PA66-I-GF20

Envalior

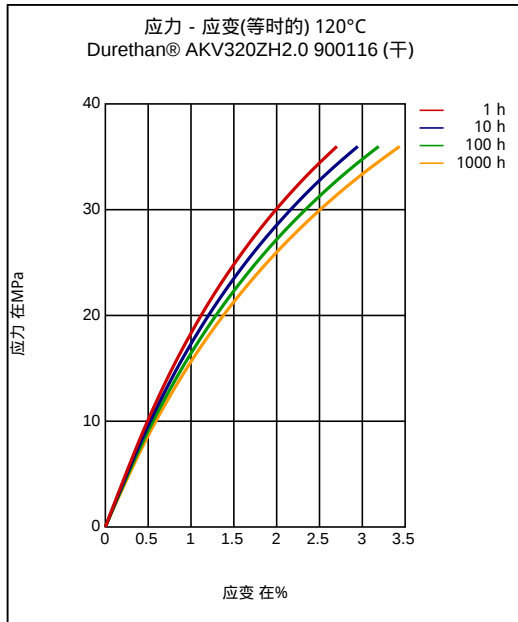
应力 - 应变(等时的) 23°C



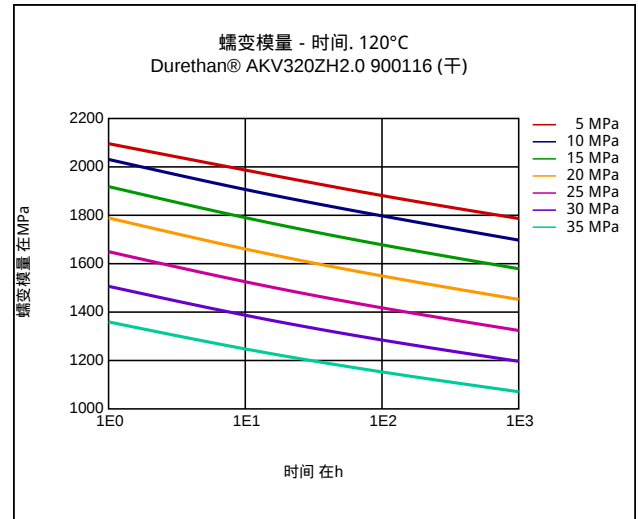
蠕变模量 - 时间, 23°C



应力 - 应变(等时的) 120°C



蠕变模量 - 时间, 120°C



特征

加工方法

吹塑, 热成型

供货形式

粒料

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

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.00 - 0.06%

Durethan® AKV320ZH2.0 900116

PA66-I-GF20

Envalior

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
