

## Durethan® AM430H2.0 901510

### PA66-MX30

Envalior

30%矿粉增强, 注塑成型, 热稳定, 低翘曲

ISO 1043 PA66-MX30

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.2 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	4800 / 2000	MPa	ISO 527
断裂应力	80 / 40	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4 / 50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	70 / 120	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	60 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 10	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

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	90 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	60 / *	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	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			
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

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): 280 - 300 °C

Mold temperature: 80 - 120 °C