

Grilamid 2SV-30H natural

PA610-GF30

EMS-GRIVORY

| 机械性能 | 干 / 已调节 | 单位 | Test Standard |
|-------------------|-------------|-------------------|---------------|
| 拉伸模量 | 9000 / 7000 | MPa | ISO 527-1/-2 |
| 断裂应力 | 155 / 150 | MPa | ISO 527-1/-2 |
| 断裂伸长率 | 4 / 6 | % | ISO 527-1/-2 |
| 简支梁冲击强度 (+23°C) | 95 / 95 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 简支梁冲击强度 (-30°C) | 90 / 90 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度 (+23°C) | 18 / 16 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度 (-30°C) | 11 / 11 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |

| 机械性能 (TPE) | 干 / 已调节 | 单位 | Test Standard |
|------------|-----------|-----|---------------|
| 球压硬度 | 180 / 120 | MPa | ISO 2039-1 |

| 热性能 | 干 / 已调节 | 单位 | Test Standard |
|------------------|---------|-------|-----------------|
| 熔融温度 (10°C/min) | 222 / - | °C | ISO 11357-1/-3 |
| 热变形温度 (1.80 MPa) | 200 / - | °C | ISO 75-1/-2 |
| 热变形温度 (8.00 MPa) | 120 / - | °C | ISO 75-1/-2 |
| 线性热膨胀系数 (平行) | 25 / - | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数 (垂直) | 80 / - | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 厚度为h时的燃烧性 | HB / - | class | IEC 60695-11-10 |
| 测试用试样的厚度 | 0.8 / - | mm | IEC 60695-11-10 |
| 最大使用温度 (长期) | 105 | °C | ISO 2578 |
| 最大使用温度 (短期) | 160 | °C | EMS |

| 电性能 | 干 / 已调节 | 单位 | Test Standard |
|----------|-----------|-------|---------------|
| 体积电阻率 | 1E9 / 1E9 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 表面电阻率 | - / 1E11 | Ohm | IEC 62631-3-2 |
| 介电强度 | 45 / 45 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 相对漏电起痕指数 | - / 600 | - | IEC 60112 |

| 其它性能 | 干 / 已调节 | 单位 | Test Standard |
|------|----------|-------------------|---------------|
| 吸水性 | 4 / - | % | 类似ISO 62 |
| 吸湿性 | 1 / - | % | 类似ISO 62 |
| 密度 | 1310 / - | kg/m ³ | ISO 1183 |

| 流变性能 | 干 / 已调节 | 单位 | Test Standard |
|------------|---------|----|-----------------|
| 模塑收缩率 (平行) | 0.2 / - | % | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率 (垂直) | 0.8 / - | % | ISO 294-4, 2577 |

| Processing Injection Molding | 价值 | 单位 | Test Standard |
|------------------------------|---------------|-----|---------------|
| Hopper zone | 40 - 60 | °C | - |
| Feeding zone | 250 - 270 | °C | - |
| Compression zone | 260 - 280 | °C | - |
| Metering zone | 260 - 280 | °C | - |
| Nozzle | 260 - 290 | °C | - |
| Melt | 270 - 290 | °C | - |
| Mold surface temperature | 60 - 100 | °C | - |
| Injection speed | Medium - High | | - |
| Pressure | 300 - 800 | bar | - |
| Dynamic pressure (hydraulic) | 50 - 100 | bar | - |
| Circumferencial screw speed | 5 - 15 | m/s | - |

典型数据

Grilamid 2SV-30H natural

PA610-GF30

EMS-GRIVORY

加工方法

注塑

材料特性

生物基材尼龙

供货形式

碎粒料

汽车

进气系统, 空气增压系统, 液压系统, 汽车电子电器及照明, 冷却及空调系统, 油路系统, 动力系统及车身底盘, 内饰, 外饰

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经光稳处理的/耐光的, Improved UV resistance (outdoor use), 较高的耐热性

电子电器

电器设施, 电器设备, 连接器, 照明, 手机及其他便携设备

地区供应

北美, 欧洲, 亚太, 中南美洲, 中东/非洲

工业及消费品

家庭用品, 液压及气动, 机械工程, 传动装置, 体育及消费品, 工具及零件