



# **Durethan® AC30 000000 DUS027** PA66-I

**Envalior** 

注塑成型, 非增强, 热稳定, 耐冲击改性

ISO 1043 PA66-I

流变性能	干/湿	单位	试验方法
	<i>1</i> / NIV	丰山	以727.7万
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	27 / *	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	270 / *	°C	-
载荷	2.16 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干/湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3000 / 1100	MPa	ISO 527
屈服应力	70 / 40	MPa	ISO 527
屈服伸长率	6.5 / 25	%	ISO 527
名义断裂伸长率	20 / >50	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23℃	- / 25	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30℃	- / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	干/湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	261 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	70 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	195 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	80 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	110 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
	1.5 / *	mm	-

其它性能	干/湿	单位	试验方法	
ISO数据				
密度	1110 / -	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	280	°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	270 - 290	°C	-	
模具温度	80 - 90	°C	-	

## 特征

加工方法

方法 添加剂 脱模助剂

供货形式

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: 0.03 - 0.12% Drying temperature dry air dryer: 80 °C Drying time dry air dryer 2 - 6 h

#### **PROCESSING**

Melt temperature (Tmin - Tmax): 270 - 290 °C admissible residence time at Tmax <=10 min Mold temperature: 80 - 90 °C

## 权利义务的法律声明

#### 权利义务的法律声明

Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此,本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头,书面或通过测试提供的,包括且不局限于产品的化学性能及物理性能,产品应用建议等,都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。 3.7.11分目,以上入,时间3.3.11分离,12.11分别,2.11分别,13.11分 或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用 ,药用及用于诊断的医疗产品之前 ,必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估 , 即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用,药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

请注意,本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。