

**Durethan® AKV30FN22 000000**  
**PA66-GF30**

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 阻燃(无卤)

ISO 1043 PA66-GF30 FR(40+30)

| 流变性能          | 干 / 湿    | 单位        | 试验方法            |
|---------------|----------|-----------|-----------------|
| ISO数据         |          |           |                 |
| 熔体体积流动速度, MVR | 17 / *   | cm³/10min | ISO 1133        |
| 温度            | 270 / *  | °C        | -               |
| 载荷            | 2.16 / * | kg        | -               |
| 模塑收缩率, 平行     | 0.8 / *  | %         | 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              | 6000 / 3900 | MPa   | ISO 527     |
| 断裂应力              | 85 / 56     | MPa   | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 3.5 / 13.2  | %     | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 35 / 60     | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | - / 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  | 263 / * | °C    | ISO 11357-1/-3 |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 200 / * | °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     | 40 / *  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直     | 80 / *  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 1.5mm名义厚度时的燃烧性  | V-2 / * | class | UL 94          |
| 测试用试样的厚度        | 1.5 / * | mm    | -              |

| 电性能      | 干 / 湿     | 单位    | 试验方法          |
|----------|-----------|-------|---------------|
| ISO数据    |           |       |               |
| 体积电阻率    | >1E13 / - | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 介电强度     | 30 / -    | kV/mm | IEC 60243-1   |
| 相对漏电起痕指数 | 525 / -   | -     | IEC 60112     |

| 其它性能  | 干 / 湿    | 单位    | 试验方法     |
|-------|----------|-------|----------|
| ISO数据 |          |       |          |
| 密度    | 1400 / - | kg/m³ | ISO 1183 |

| 模塑测量的特殊性能 | 干 / 湿   | 单位    | 试验方法                |
|-----------|---------|-------|---------------------|
| ISO数据     |         |       |                     |
| 粘数.       | 127 / * | 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 | 260 | °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      | ≤ 0.07    | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 260 - 270 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 100  | °C | -    |

**特征**

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的, 不含卤素

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.03 - 0.07%

Drying temperature dry air dryer: 80 °C

Drying time dry air dryer 2 - 6 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 260 - 270 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C

权利义务的法律声明

权利义务的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷贝而来。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。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，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。