

**Durethan® BCF30H2.0EF 900111**  
**PA6-CF30**

Envalior

30%碳纤增强, 注塑成型, 热稳定, 流动性改良

ISO 1043 PA6-CF30

| 流变性能      | 干 / 湿   | 单位 | 试验方法            |
|-----------|---------|----|-----------------|
| ISO数据     |         |    |                 |
| 模塑收缩率, 平行 | 0.1 / * | %  | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直 | 0.5 / * | %  | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能              | 干 / 湿         | 单位    | 试验方法        |
|-------------------|---------------|-------|-------------|
| ISO数据             |               |       |             |
| 拉伸模量              | 23000 / 11500 | MPa   | ISO 527     |
| 断裂应力              | 225 / 135     | MPa   | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 1.7 / 3.5     | %     | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 50 / 55       | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 45 / 40       | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | - / 15        | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | - / 10        | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 冲孔最大力, +23°C      | 850 / 1100    | N     | ISO 6603-2  |
| 冲孔最大力, -30°C      | 675 / 700     | N     | ISO 6603-2  |
| 冲孔功, +23°C        | 1.7 / 3.7     | J     | ISO 6603-2  |
| 冲孔功, -30°C        | 1 / 1.3       | 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  | 221 / * | °C    | ISO 11357-1/-3 |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 210 / * | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 220 / * | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 线性热膨胀系数, 平行     | 10 / *  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直     | 90 / *  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |

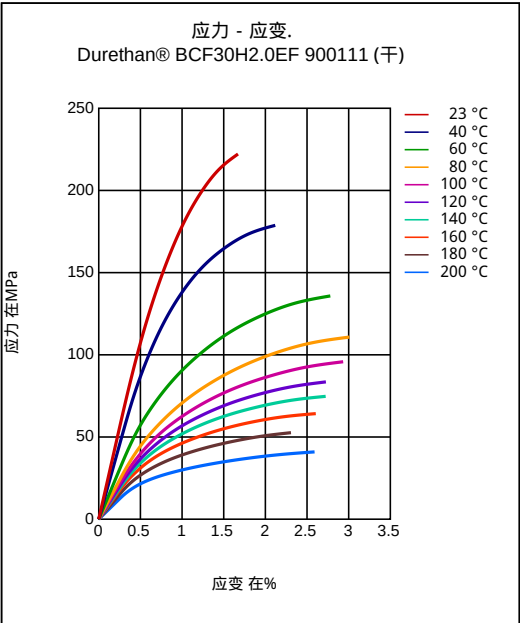
| 其它性能  | 干 / 湿    | 单位    | 试验方法     |
|-------|----------|-------|----------|
| ISO数据 |          |       |          |
| 吸水性   | 7.5 / *  | %     | 类似ISO 62 |
| 吸湿性   | 2.2 / *  | %     | 类似ISO 62 |
| 密度    | 1260 / - | kg/m³ | ISO 1183 |

| 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 |

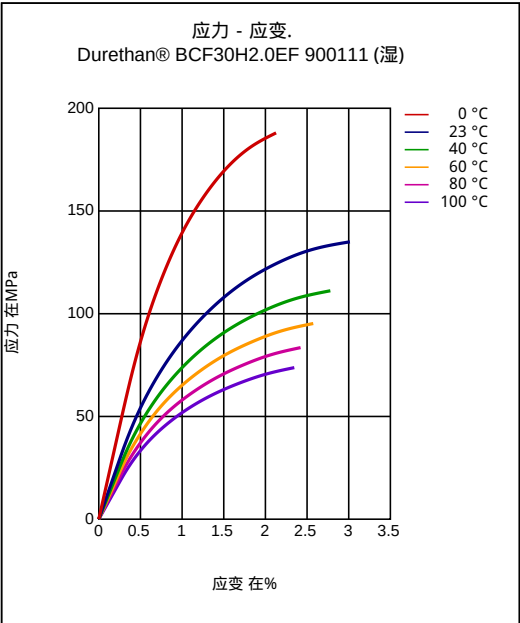
| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80        | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 2 - 6     | h  | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.12    | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 270 - 290 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 120  | °C | -    |

函数

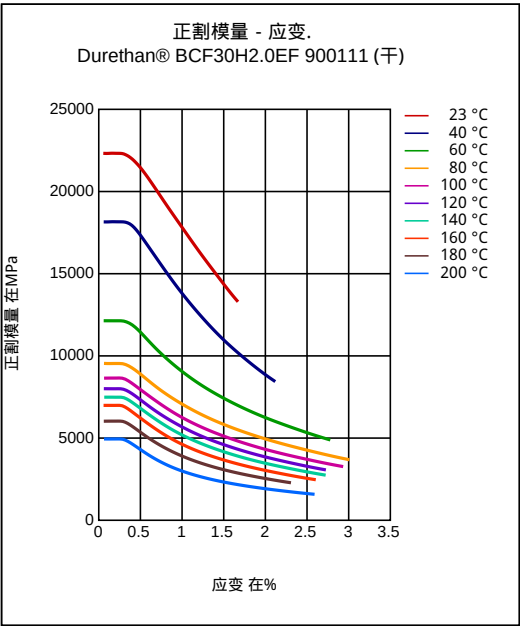
应力 - 应变.



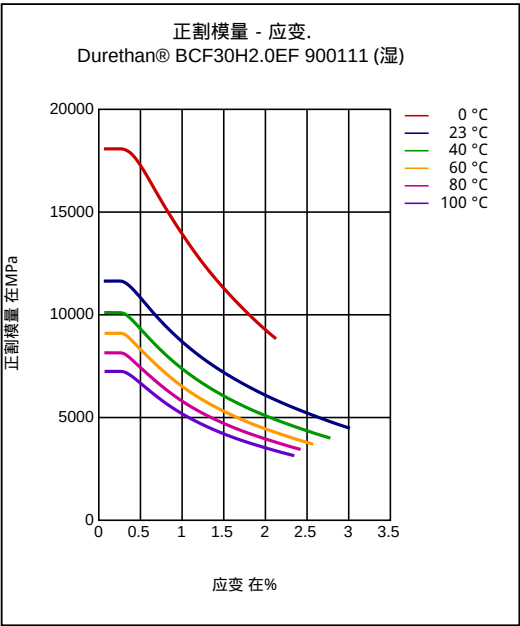
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法  
注塑

供货形式  
粒料

特殊性能  
提高导电性, 经热稳处理的/耐热的

注塑  
PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.02 - 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

Mold temperature: 80 - 120 °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。