

Durethan® BKV15 000000
PA*-GF15

Envalior

15% 玻纤增强, 注塑成型

ISO 1043 PA*-GF15

加工/物理特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
密度, 73°F	1230	kg/m³	ASTM D 792

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	6000 / 3000	MPa	ISO 527
断裂应力	125 / 75	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 12	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	45 / 70	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	35 / 35	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 10	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	644 / -	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	585 / -	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	4 / -	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	3 / -	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	5200 / 3100	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度	10 / 10	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	30 / 80	kJ/m²	ISO 180/1U
球压硬度	170 / 80	MPa	ISO 2039-1
ASTM数据			
拉伸模量	6198 / 3103	MPa	ASTM D 638
断裂拉伸强度	130 / 70.3	MPa	ASTM D 638
断裂伸长率	3 / 5	%	ASTM D 638
弯曲模量	5399 / 2896	MPa	ASTM D 790
弯曲强度	200 / 120	MPa	ASTM D 790
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	64.1 / 251	J/m	ASTM D 256
低温悬臂梁缺口冲击强度, Low-Temperature	53.4 / 53.4	J/m	ASTM D 256
温度	-40	°C	-

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	213 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	190 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	30 / *	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	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	22 / *	%	ISO 4589-1/-2
ASTM数据			
DTUL @ 66 psi	215	°C	ASTM D 648
DTUL @ 264 psi	200	°C	ASTM D 648

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	4 / 10	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	4 / 5	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	50 / 2000	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	150 / 1200	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E12	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	40 / 35	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	8.5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.6 / *	%	类似ISO 62
密度	1230 / -	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m³	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	138 / *	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	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	260 - 290	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

加工方法	添加剂
注塑	脱模助剂

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): 260 - 290 °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。