

**Durethan® BKV25H2.0 901510**  
**PA6-GF25**

Envalior

25% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定

ISO 1043 PA6-GF25

| 机械性能              | 干 / 湿       | 单位    | 试验方法        |
|-------------------|-------------|-------|-------------|
| ISO数据             |             |       |             |
| 拉伸模量              | 8400 / 5100 | MPa   | ISO 527     |
| 断裂应力              | 160 / 90    | MPa   | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 3 / 6       | %     | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 60 / 80     | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 45 / 45     | 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 |

| 热性能             | 干 / 湿   | 单位    | 试验方法           |
|-----------------|---------|-------|----------------|
| ISO数据           |         |       |                |
| 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, 0.45 MPa | 215 / * | °C    | ISO 75-1/-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    | -              |

| 其它性能  | 干 / 湿    | 单位    | 试验方法     |
|-------|----------|-------|----------|
| ISO数据 |          |       |          |
| 密度    | 1320 / - | 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.       | 140 / * | 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    | 270 - 290 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 120  | °C | -    |

**特征**

| 加工方法 | 特殊性能       |
|------|------------|
| 注塑   | 经热稳处理的/耐热的 |

| 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): 270 - 290 °C

Mold temperature: 80 - 120 °C

## 权利义的法律声明

### 权利义的法律声明

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。