

Durethan® BKV50H2.0 901510
PA6-GF50

Envalior

50% 玻纤增强, 注塑成型, 热稳定

ISO 1043 PA6-GF50

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16300 / 9800	MPa	ISO 527
断裂应力	220 / 140	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / 5	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	* / 8100	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	* / 6600	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	100 / 100	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / 80	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	20 / 25	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	15 / 13	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	1200 / -	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	1060 / -	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	4.2 / 8.9	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	3.7 / -	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	222 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	205 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	215 / *	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	20 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	70 / *	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	24 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	5.3 / 14.2	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	4.3 / 5	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	360 / 3190	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	240 / 890	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13 / 1E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	35 / 26	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	550 / -	-	IEC 60112

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	1.5 / *	%	类似ISO 62
密度	1570 / -	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

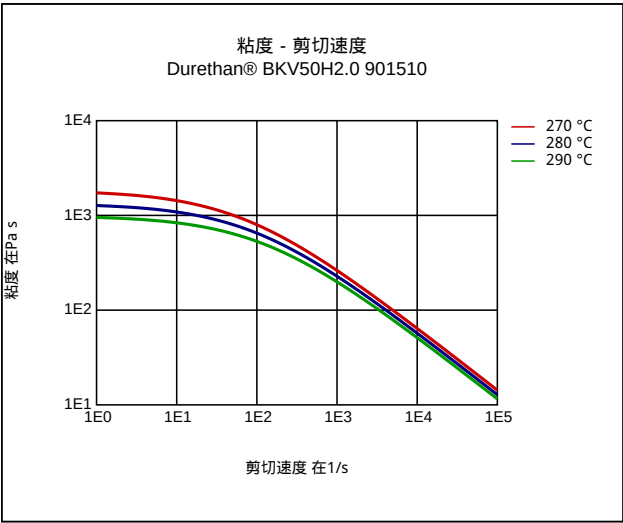
试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

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	%	-

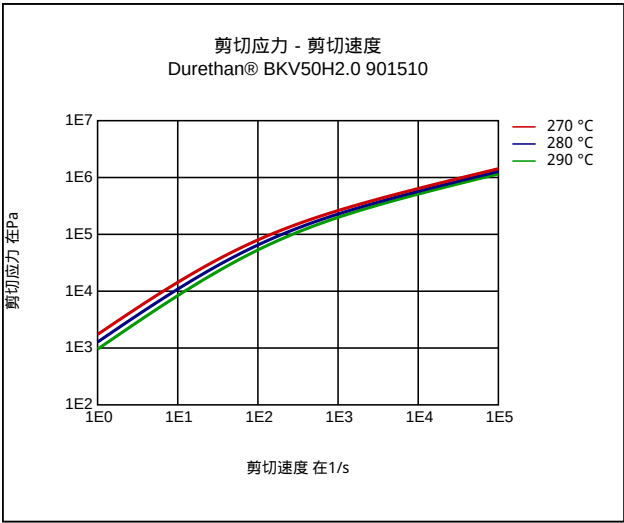
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-

函数

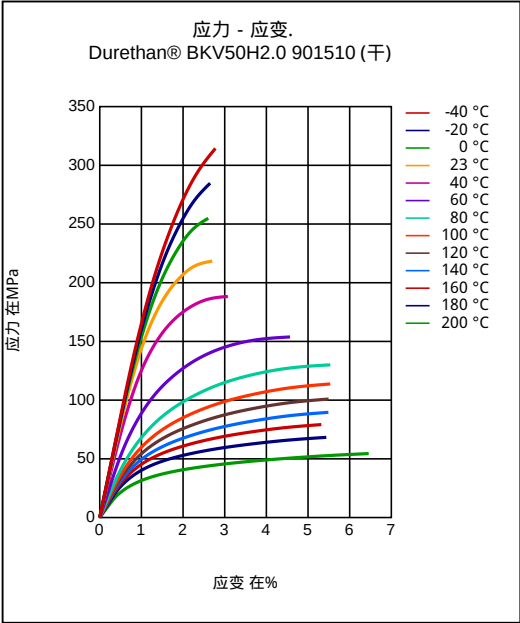
粘度 - 剪切速度



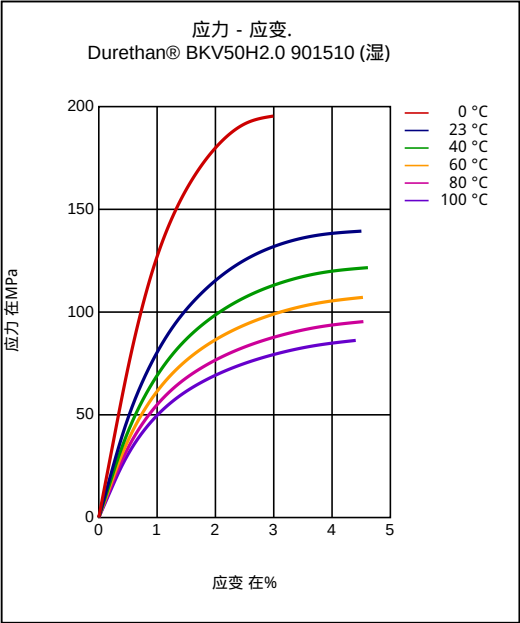
剪切应力 - 剪切速度



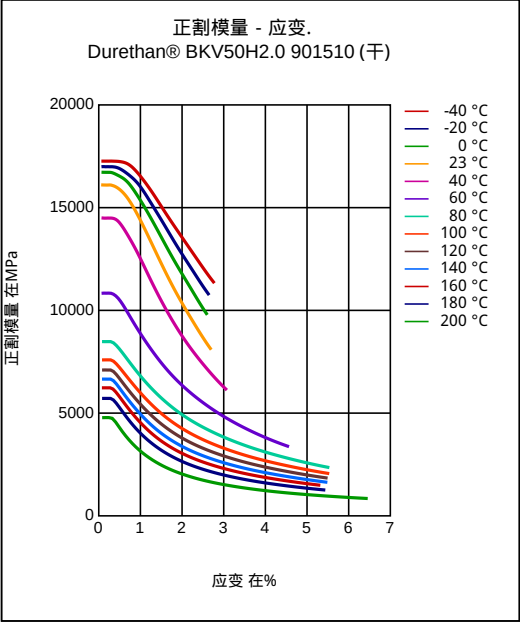
应力 - 应变.



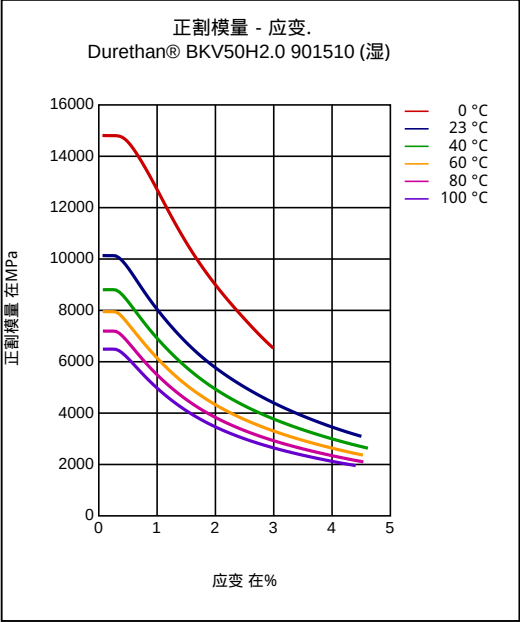
应力 - 应变.



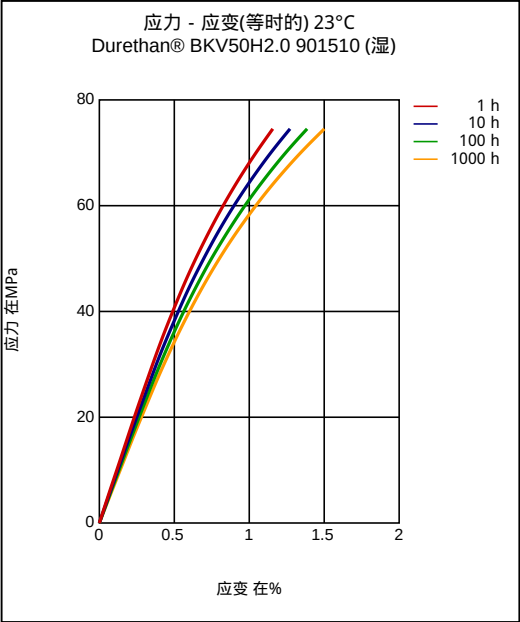
正割模量 - 应变.



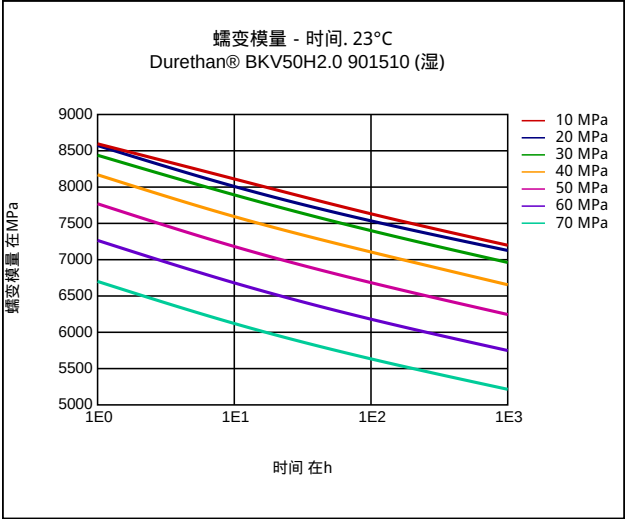
正割模量 - 应变.



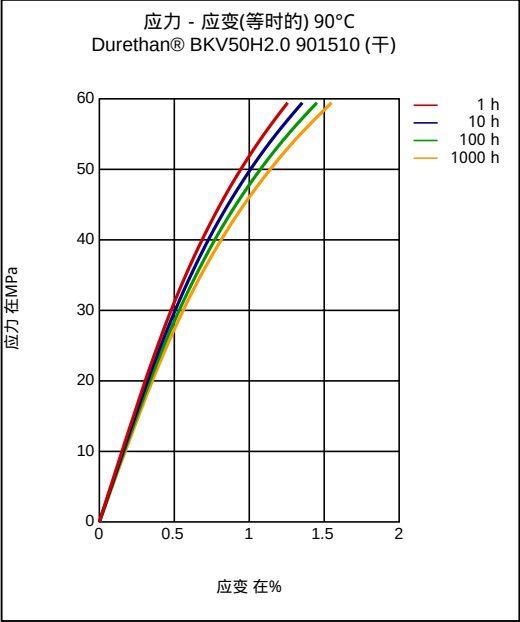
应力 - 应变(等时的) 23°C



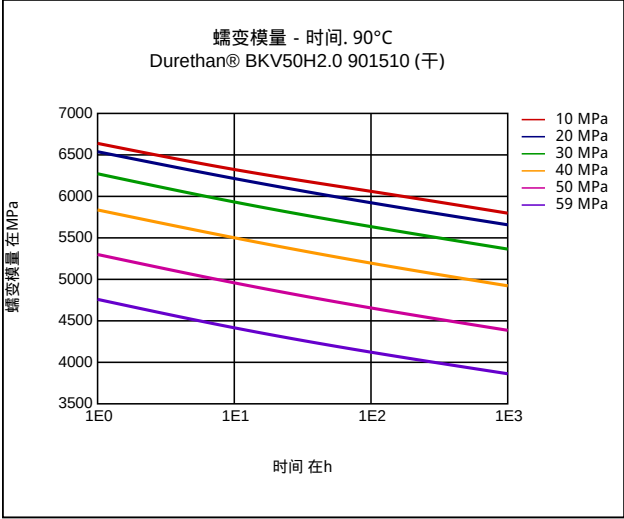
蠕变模量 - 时间, 23°C



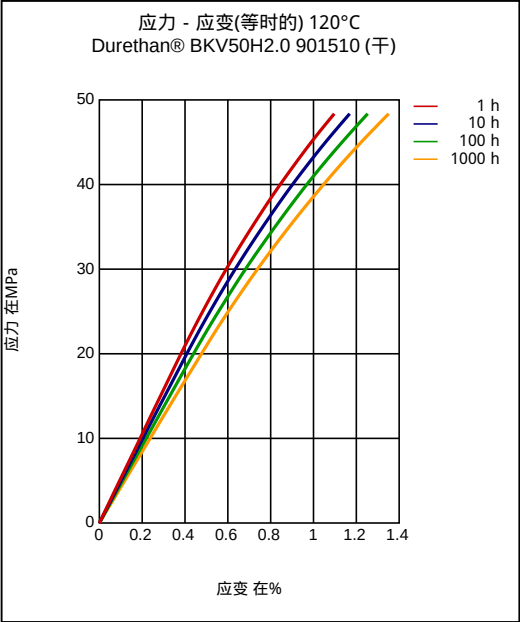
应力 - 应变(等时的) 90°C



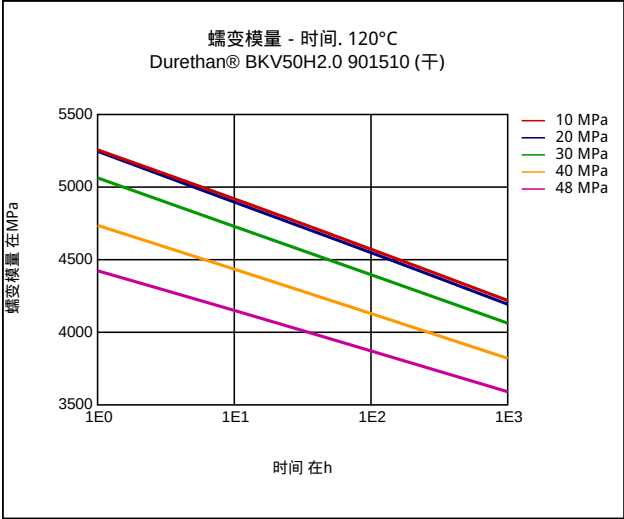
蠕变模量 - 时间, 90°C



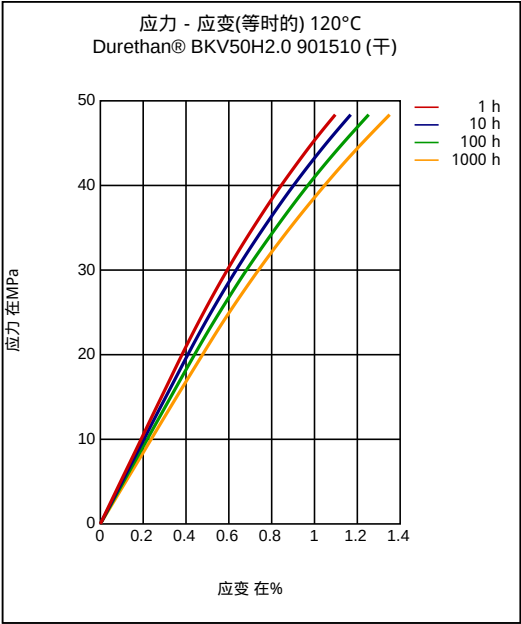
应力 - 应变(等时的) 120°C



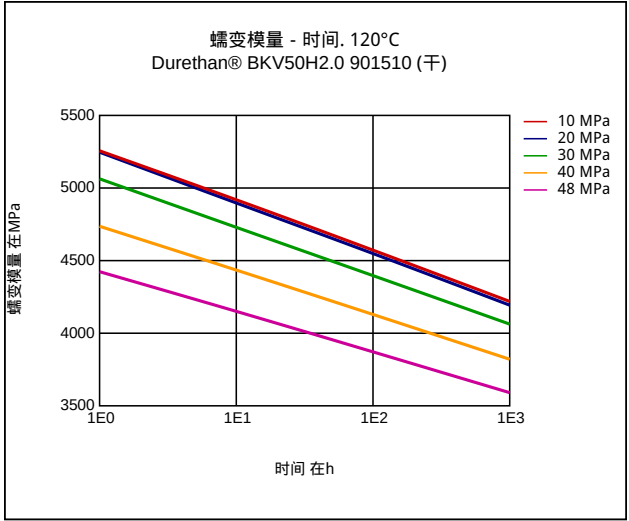
蠕变模量 - 时间, 120°C



应力 - 应变(等时的) 120°C



蠕变模量 - 时间, 120°C



特征

加工方法

注塑

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

添加剂

脱模助剂

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

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。