

Akulon[®] CO-KGV4/A JN.00.86

PA6-GF20 FR

20% 玻纤增强, 热稳定, 阻燃(无卤无磷)

Print Date: 2024-10-15

性能	典型资料	单位	测试方法
流变性能	干 / 已调节		
成型收缩率(平行)	1.1 / *	%	Sim. to ISO 294-4
成型收缩率(垂直)	1.1 / *	%	Sim. to ISO 294-4
机械性能	干 / 已调节		
拉伸模量	4800 / -	MPa	ISO 527-1/-2
断裂应力	63 / -	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	3 / -	%	ISO 527-1/-2
简支梁缺口冲击强度(+23°C)	2 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能	干 / 已调节		
熔融温度(10°C/min)	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
燃烧性 (1.5mm厚度)	V-2 / *	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	1.5 / *	mm	IEC 60695-11-10
厚度为h时的燃烧性	V-2 / *	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	3 / *	mm	IEC 60695-11-10
厚度为h时的燃烧性	V-2 / *	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	0.75 / *	mm	IEC 60695-11-10
灼热丝燃烧指数GWFI	960 / -	°C	IEC 60695-2-12
GWFI (厚度(1))	1.6 / -	mm	IEC 60695-2-12
灼热丝燃烧指数GWFI	960 / -	°C	IEC 60695-2-12
GWFI (厚度(2))	0.8 / -	mm	IEC 60695-2-12
灼热丝引燃温度GWIT	725 / -	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(1))	1.6 / -	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	725 / -	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(2))	0.8 / -	mm	IEC 60695-2-13

卖方独家声明并保证, 在卖方交付之日, 产品应符合商定的规格。 卖方不做出任何其他明示或暗示的陈述或保证。
卖方对客户产品的设计不承担任何责任, 客户有责任确定卖方的产品是安全的, 符合应用法律和法规, 并且在技术上或其他方面适合其预期用途。
卖方不认可或声称其产品适合特定应用, 并且否认在这方面的每一项陈述或保证, 无论是明示的还是暗示的。
典型值仅供参考, 不应被视为具有约束力的规格。 产品中的着色剂或其他添加剂可能会导致典型值发生显著变化。
版权所有 © Envalior 2024. 保留所有权利。 未经 Envalior

事先书面许可, 不得以任何形式或任何方式复制、分发或传播信息的任何部分, 包括复印、记录或其他电子或机械方法。

性能 (临时的)

Akulon[®] CO-KGV4/A JN.00.86

Print Date: 2024-10-15

性能	典型资料	单位	测试方法
电性能	干 / 已调节		
相对介电常数(100Hz)	4.3 / 10	—	IEC 62631-2-1
相对介电常数(1MHz)	3.8 / 3.9	—	IEC 62631-2-1
介质损耗因子(100Hz)	130 / 3000	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子(1MHz)	210 / 1000	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	- / 1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	30 / 25	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600 / -	V	IEC 60112
其它性能	干 / 已调节		
吸水率	6.5 / *	%	Sim. to ISO 62
吸湿率	2 / *	%	Sim. to ISO 62
密度	1340 / -	kg/m ³	ISO 1183

卖方独家声明并保证，在卖方交付之日，产品应符合商定的规格。卖方不做出任何其他明示或暗示的陈述或保证。卖方对客户产品的设计不承担任何责任，客户有责任确定卖方的产品是安全的，符合应用法律和法规，并且在技术上或其他方面适合其预期用途。卖方不认可或声称其产品适合特定应用，并且否认在这方面的每一项陈述或保证，无论是明示的还是暗示的。典型值仅供参考，不应被视为具有约束力的规格。产品中的着色剂或其他添加剂可能会导致典型值发生变化。

版权所有 © Envalior 2024. 保留所有权利。 未经 Envalior 事先书面许可，不得以任何形式或任何方式复制、分发或传播信息的任何部分，包括复印、记录或其他电子或机械方法。